SIEMENS

SINUMERIK

SINUMERIK 840D sl / 828D
Retificar

Manual de instruções

Válido para:
Comando
SINUMERIK 840D sl / 840DE sl / 828D

Software
Software de sistema CNC
para 840D sl/840DE sl V4.7 SP1
SINUMERIK Operate para PCU/PC V4.7 SP1

01/2015
6FC5398-0EP40-0KA1

Prefácio
Indicações básicas de segurança 1
Introdução 2
Ajuste da máquina 3
Operação em modo manual 4
Usinagem da peça de trabalho 5
Desenho sincronizado de usinagem 6
Criação de programa em código G 7
Programar as funções tecnológicas 8
Usinar com o eixo B (somente no caso de máquina abrasiva rotativa) 9
Prevenção de colisão (apenas 840D sl) 10
Vista de vários canais 11
Gerenciamento de ferramentas 12
Gerenciamento de programas 13
Mensagens de alarme, falha e sistema 14
Teach (aprendizado) de programas 15
HT 8 16
Ctrl Energy 17
Easy Message (apenas 828D) 18
Easy Xml 19
Service Planer (apenas 828D) 20
Editar o programa do usuário (apenas 828D) 21
Apêndice A

Informações jurídicas

Conceito de aviso

Este manual contém instruções que devem ser observadas para sua própria segurança e também para evitar danos materiais. As instruções que servem para sua própria segurança são sinalizadas por um símbolo de alerta, as instruções que se referem apenas à danos materiais não são acompanhadas deste símbolo de alerta. Dependendo do nível de perigo, as advertências são apresentadas como segue, em ordem decrescente de gravidade.

⚠ PERIGO
significa que **haverá** caso de morte ou lesões graves, caso as medidas de segurança correspondentes não forem tomadas.

⚠ AVISO
significa que **poderá haver** caso de morte ou lesões graves, caso as medidas de segurança correspondentes não forem tomadas.

⚠ CUIDADO
indica um perigo iminente que pode resultar em lesões leves, caso as medidas de segurança correspondentes não forem tomadas.

ATENÇÃO
significa que podem ocorrer danos materiais, caso as medidas de segurança correspondentes não forem tomadas.

Ao aparecerem vários níveis de perigo, sempre será utilizada a advertência de nível mais alto de gravidade. Quando é apresentada uma advertência acompanhada de um símbolo de alerta relativamente a danos pessoais, esta mesma também pode vir adicionada de uma advertência relativa a danos materiais.

Pessoal qualificado

O produto/sistema, ao qual esta documentação se refere, só pode ser manuseado por **pessoal qualificado** para a respectiva definição de tarefas e respeitando a documentação correspondente a esta definição de tarefas, em especial as indicações de segurança e avisos apresentados. Graças à sua formação e experiência, o pessoal qualificado é capaz de reconhecer os riscos do manuseamento destes produtos/sistemas e de evitar possíveis perigos.

Utilização dos produtos Siemens em conformidade com as especificações

Tenha atenção ao seguinte:

⚠ AVISO
Os produtos da Siemens só podem ser utilizados para as aplicações especificadas no catálogo e na respetiva documentação técnica. Se forem utilizados produtos e componentes de outros fornecedores, estes têm de ser recomendados ou autorizados pela Siemens. Para garantir um funcionamento em segurança e correto dos produtos é essencial proceder corretamente ao transporte, armazenamento, posicionamento, instalação, montagem, colocação em funcionamento, operação e manutenção. Devem-se respeitar as condições ambiente autorizadas e observar as indicações nas respetivas documentações.

Marcas

Todas denominações marcadas pelo símbolo de propriedade autoral ® são marcas registradas da Siemens AG. As demais denominações nesta publicação podem ser marcas em que os direitos de proprietário podem ser violados, quando usadas em próprio benefício, por terceiros.

Exclusão de responsabilidade

Nós revisamos o conteúdo desta documentação quanto a sua coerência com o hardware e o software descritos. Mesmo assim ainda podem existir diferenças e nós não podemos garantir a total conformidade. As informações contidas neste documento são revisadas regularmente e as correções necessárias estarão presentes na próxima edição.

Siemens AG
Division Digital Factory
Postfach 48 48
90026 NÜRNBERG
ALEMANHA

N.º de encomenda de documento: 6FC5398-0EP40-0KA1
℗ 02/2015 Sujeito a alterações

Copyright © Siemens AG 2015.
Todos os direitos reservados

Prefácio

Documentação SINUMERIK

Documentação SINUMERIK

A documentação SINUMERIK é dividida nas seguintes categorias:

- Documentação geral
- Documentação do usuário
- Documentação do fabricante e de serviço

Mais informações

No Link http://www.siemens.com/motioncontrol/docu estão disponíveis informações sobre os seguintes temas:

- Encomenda de documentação / Visão geral das publicações
- Outros links para o download de documentos
- Uso da documentação online (localização e pesquisa de manuais e informações)

Pedimos que encaminhe suas questões (reclamações, correções) sobre a documentação técnica através de um Fax ou E-Mail para o seguinte endereço:

docu.motioncontrol@siemens.com

My Documentation Manager (MDM)

No seguinte link estão disponíveis informações que servem para compor individualmente uma documentação de máquina específica de OEM baseada no material publicado da Siemens:

www.siemens.com/mdm

Training

As informações sobre a oferta de treinamento estão disponíveis sob:

- www.siemens.com/sitrain
  SITRAIN - o treinamento desenvolvido pela Siemens para produtos, sistemas e soluções de automação
- www.siemens.com/sinutrain
  SinuTrain - software de treinamento para SINUMERIK

FAQs

As Perguntas Mais Frequentes estão disponíveis para consulta nas páginas do Service&Support som o item Suporte ao Produto. http://support.automation.siemens.com

SINUMERIK

As informações sobre o SINUMERIK estão disponíveis no seguinte link:

www.siemens.com/sinumerik

Grupo de destino

Grupo de destino

A presente documentação aplica-se a operadores de retíficas e retíficas cilíndricas, as quais operam com o software SINUMERIK.

Aplicação

O manual de operação ajuda o usuário a se familiarizar aos elementos e comandos do controle. Guiado pelo manual, o usuário é capaz de reagir à falhas específicas e tomar as medidas apropriadas.

Escopo padrão

A presente documentação contém uma descrição da funcionalidade do escopo padrão. As complementações ou alterações realizadas pelo fabricante da máquina são documentadas pelo próprio fabricante da máquina.

No comando podem existir outras funções que não foram explicadas nesta documentação. Isso, no entanto, não implica nenhuma obrigação destas funções serem fornecidas com um novo controle ou em caso de serviço.

Da mesma forma, devido à grande variedade de itens, esta documentação não compreende todas as informações detalhadas de todos os tipos de produto, e também não podem ser considerados todos os casos possíveis de instalação, operação e manutenção.

Hotline e endereço de Internet

Suporte técnico

Os números de telefone para consultas técnicas de cada país estão disponíveis na Internet sob http://www.siemens.com/automation/service&support

Índice remissivo

Prefácio **3**

1 Indicações básicas de segurança **15**

1.1 Indicações gerais de segurança 15

1.2 Industrial Security 16

2 Introdução **17**

2.1 Visão geral de produtos 17

2.2 Painéis de operação 18
2.2.1 Visão geral 18
2.2.2 Teclas do painel de operação 20

2.3 Painéis de comando de máquina 27
2.3.1 Visão geral 27
2.3.2 Elementos de operação do painel de comando da máquina 28

2.4 Interface de operação 31
2.4.1 Estrutura das telas 31
2.4.2 Indicação de estado 32
2.4.3 Janela de valores reais 35
2.4.4 Janela T,F,S 36
2.4.5 Atual indicação de bloco 38
2.4.6 Operação através de softkeys e teclas 38
2.4.7 Especificação ou seleção de parâmetros 40
2.4.8 Calculadora 42
2.4.9 Menu de contexto 43
2.4.10 Operação Touch 43
2.4.11 Mudança de idioma da interface de operação 44
2.4.12 Especificação de caracteres chineses 44
2.4.12.1 Especificação de caracteres chineses 46
2.4.12.2 Edição do dicionário 47
2.4.13 Especificação de caracteres coreanos 49
2.4.14 Níveis de proteção 51
2.4.15 Ajuda online no SINUMERIK Operate 53

3 Ajuste da máquina **57**

3.1 Ligação e desligamento 57

3.2 Aproximação do ponto de referência 58
3.2.1 Referenciamento do eixo 58
3.2.2 Confirmação do usuário 59

3.3 Modos de operação 60
3.3.1 Modos de operação 60
3.3.2 Grupos de modos de operação e canais 62
3.3.3 Comutação de canais 62

3.4 Ajustes para a máquina 63

3.4.1 Comutação do sistema de coordenadas (MCS/WCS)....63
3.4.2 Comutação de unidade de medida....64
3.4.3 Definição do deslocamento de ponto zero....65

3.5 Deslocamentos de ponto zero....67
3.5.1 Deslocamentos de ponto zero....67
3.5.2 Exibição do deslocamento de ponto zero ativo....69
3.5.3 Indicação da "Visão geral" de deslocamento de ponto zero....70
3.5.4 Exibição e edição de deslocamento de ponto zero....71
3.5.5 Exibição e edição de deslocamentos de pontos zero ajustáveis....71
3.5.6 Exibir e editar o deslocamento preciso relacionado ao assento....72
3.5.7 Exibição e edição de detalhes dos deslocamentos de ponto zero....73
3.5.8 Apagar deslocamento de ponto zero....75
3.5.9 Excluir os deslocamentos precisos relacionados ao assento....76

3.6 Medição de ferramenta....77
3.6.1 Retífica cilíndrica....77
3.6.1.1 Visão geral....77
3.6.1.2 Medir a ferramenta abrasiva manualmente com o ponto de referência da peças de trabalho....78
3.6.1.3 Medir a ferramenta abrasiva manualmente com o ponto de referência do dressador....79
3.6.1.4 Medir a ferramenta de dressagem manual com ponto de referência da ferramenta de retificação....80
3.6.2 Retífica plana....82
3.6.2.1 Visão geral....82
3.6.2.2 Medir a ferramenta abrasiva manualmente com o ponto de referência da peças de trabalho....82
3.6.2.3 Medir a ferramenta abrasiva manualmente com o ponto de referência do dressador....84
3.6.2.4 Medir a ferramenta de dressagem manualmente com ponto de referência da ferramenta de retificação....85

3.7 Medir o ponto zero da peça de trabalho....87
3.7.1 Retífica cilíndrica....87
3.7.1.1 Medição do ponto zero da peça de trabalho....87
3.7.2 Retífica plana....88
3.7.2.1 Visão geral....88
3.7.2.2 Definição de aresta....89

3.8 Monitoração de dados de eixo e de fuso....90
3.8.1 Definição do limite da área de trabalho....90
3.8.2 Modificação de dados do fuso....91
3.8.3 Dados do mandril do fuso....92
3.8.3.1 Definição dos dados do mandril do fuso....92
3.8.3.2 Parâmetros dos dados do mandril do fuso....94
3.8.4 Especificar a compensação de erro do cilindro....95

3.9 Exibição das listas de dados de ajuste....96

3.10 Atribuição de manivelas eletrônicas....96

3.11 MDA....98
3.11.1 Trabalho em MDA....98
3.11.2 Carregar programa MDA pelo gerenciador de programas....99
3.11.3 Salvar o programa MDA....99
3.11.4 Editar / executar o programa MDA....100
3.11.5 Apagar programa MDA....101

4 Operação em modo manual....103

4.1 Visão geral....103

4.2 Seleção de ferramenta e fuso....103
4.2.1 Janela T,S,M....103
4.2.2 Selecionar ferramenta....105
4.2.3 Partida e parada manual do fuso....105
4.2.4 Posicionamento do fuso....106

4.3 Deslocamento de eixos....107
4.3.1 Deslocamento de eixos....107
4.3.2 Deslocamento de eixos em incrementos fixos....107
4.3.3 Deslocamento de eixos em incrementos variáveis....108

4.4 Posicionamento de eixos....109

4.5 Pré-ajustes para o modo manual....109

5 Usinagem da peça de trabalho....111

5.1 Partida e parada do processamento....111

5.2 Seleção de programa....112

5.3 Primeira execução do programa....113

5.4 Exibição do atual bloco de programa....114
5.4.1 Atual indicação de bloco....114
5.4.2 Exibição do bloco básico....114
5.4.3 Exibição do nível de programa....115

5.5 Correção do programa....116

5.6 Reposicionamento de eixos....117

5.7 Início da usinagem a partir de um determinado ponto....118
5.7.1 Utilização da localização de blocos....118
5.7.2 Continuação do programa a partid do destino de busca....120
5.7.3 Indicação simples do destino da busca....121
5.7.4 Especificação do ponto de interrupção como destino de busca....121
5.7.5 Parâmetros para localização de blocos no indicador de localização....122
5.7.6 Modo de localização de blocos....122

5.8 Controle da execução do programa....124
5.8.1 Controles de programa....124
5.8.2 Blocos suprimidos....125

5.9 Sobrescrever....127

5.10 Edição de programa....128
5.10.1 Edição de programa (editor)....128
5.10.2 Busca em programa....129
5.10.3 Substituição de textos no programa....130
5.10.4 Copiar / inserir / apagar blocos de programas....131
5.10.5 Renumeração de programa....133
5.10.6 Criação de bloco agrupado de programa....133

5.11 Apresentar e processar variáveis de utilizador 135
5.11.1 Visão geral....135

5.11.2 Parâmetros R....136
5.11.3 Exibição de GUDs globais....137
5.11.4 Exibição de GUDs de canal....138
5.11.5 Exibição de LUDs locais....139
5.11.6 Exibição de PUDs de programa....140
5.11.7 Localização de variáveis de usuário....141

5.12 Exibição de funções G e funções auxiliares....142
5.12.1 Funções G selecionadas....142
5.12.2 Todas funções G....144
5.12.3 Funções G para construção de moldes....145
5.12.4 Funções auxiliares....146

5.13 Exibição do estado das ações sincronizadas....147

5.14 Exibição do tempo de processamento e contagem de peças....148

5.15 Ajustes para modo de operação automático....150

5.16 Trabalhar com arquivos DXF....152
5.16.1 Visão geral....152
5.16.2 Exibir desenhos CAD....152
5.16.2.1 Abra o arquivo DXF....152
5.16.2.2 Arquivo DXF limpo....152
5.16.2.3 Ampliar ou diminuir o zoom do desenho CAD....153
5.16.2.4 Modificação do recorte....154
5.16.2.5 Girar vista....154
5.16.2.6 Visualizar / Editar informação sobre dados de geometria....155
5.16.3 Ler e editar arquivos DXF....156
5.16.3.1 Procedimento geral....156
5.16.3.2 Configurar tolerância....156
5.16.3.3 Definir ponto de referência....156
5.16.3.4 Adoção de Contornos....157

6 Desenho sincronizado de usinagem....161

6.1 Visão geral....161

6.2 Desenho sincronizado antes da usinagem da peça de trabalho....163
6.2.1 Visão geral....163
6.2.2 Partida do desenho sincronizado....163

6.3 Desenho sincronizado durante a usinagem da peça de trabalho....164

6.4 Diferentes vistas da peça de trabalho....164
6.4.1 Visão geral....164
6.4.2 Vista de planta....165
6.4.3 Vistas laterais....165

6.5 Alterações e adaptações do gráfico de simulação....165
6.5.1 Aumento e redução do gráfico....165
6.5.2 Movimentação do gráfico....166
6.5.3 Modificação do recorte....167

7 Criação de programa em código G....169

7.1 Guia de programação gráfico....169

7.2 Vistas do programa....169

7.3 Estrutura do programa....170
7.4 Fundamentos....171
7.4.1 Planos de usinagem....171
7.4.2 Programação de uma ferramenta (T)....171
7.5 Criação de programa em código G....172
7.6 Seleção dos ciclos através de softkey....173
8 Programar as funções tecnológicas....175
8.1 Programar contornos....175
8.1.1 Representação do contorno....175
8.1.2 Criação de novos contornos....176
8.1.3 Criação de elementos de perfil....178
8.1.3.1 Especificação de elementos de perfil....180
8.1.3.2 Retífica cilíndrica....181
8.1.3.3 Retífica plana....183
8.1.4 Modificação de perfis....186
8.1.4.1 Visão geral....186
8.1.4.2 Modificação de elemento de contorno....186
8.1.5 Chamada de contorno (CYCLE62)....187
8.1.5.1 Função....187
8.1.5.2 Chamada do ciclo....187
8.1.5.3 Parâmetros....188
8.2 Perfilamento (CYCLE495)....188
8.3 Calcular a posição do retificador (CYCLE435)....192
8.3.1 Nota referente à posição do retificador....192
8.3.2 Função....193
8.4 Ciclos pendulares (CYCLE4071 ... CYCLE4079)....194
8.4.1 Nota sobre os ciclos pendulares....194
8.4.2 CYCLE4071 - Retificação longitudinal com penetração no ponto de inversão....194
8.4.3 CYCLE4072 - Retificação longitudinal com penetração no ponto de inversão e sinal de interrupção....195
8.4.4 CYCLE4073 - Retificação longitudinal com penetração contínua....198
8.4.5 CYCLE4074 - Retificação longitudinal com penetração contínua e sinal de interrupção....200
8.4.6 CYCLE4075 - Retificação plana com penetração no ponto de inversão....203
8.4.7 CYCLE4077 - Retificação plana com penetração no ponto de inversão e sinal de interrupção....205
8.4.8 CYCLE4078 - Retificação plana com penetração contínua....208
8.4.9 CYCLE4079 - Retificação plana com penetração intermitente....210
8.5 Alinhar o rebolo (CYCLE400)....212
8.5.1 Função....212
8.5.2 Chamada do ciclo....213
9 Usinar com o eixo B (somente no caso de máquina abrasiva rotativa)....215
9.1 Visão geral....215
9.2 Janela T,S,M com o eixo B configurado....217
9.3 Calibração do eixo de rotação....219

10 Prevenção de colisão (apenas 840D sl)....221
10.1 Ligar a prevenção de colisão....221
10.2 Configurar prevenção de colisão....222
11 Vista de vários canais....225
11.1 Vista de vários canais....225
11.2 Vista de vários canais na área de operação "Máquina"....225
11.3 Vista de vários canais em painéis de comando grandes....227
11.4 Configuração da vista de vários canais....229
12 Gerenciamento de ferramentas....231
12.1 Listas para gerenciamento das ferramentas....231
12.2 Gerenciamento de magazine....232
12.3 Tipos de ferramenta....232
12.4 Dimensões das ferramentas....234
12.5 Lista de ferramentas....236
12.5.1 Lista de ferramentas....236
12.5.2 Outros dados....238
12.5.3 Criar nova ferramenta....240
12.5.4 Medir a ferramenta - lista de ferramentas....242
12.5.5 Gerenciamento de vários cortes....242
12.5.6 Deletação de ferramenta....243
12.5.7 Carregamento e descarregamento da ferramenta....244
12.5.8 Seleção do magazine....245
12.5.9 Ligação de porta-códigos (nur 840D sl)....246
12.5.9.1 Visão geral....246
12.5.9.2 Administrar a ferramenta no porta-códigos....247
12.5.10 Administrar a ferramenta no arquivo....249
12.6 Desgaste de ferramenta....251
12.6.1 Desgaste de ferramenta 251
12.6.2 Reativação de ferramenta....254
12.7 Dados de ferramenta OEM....255
12.8 Magazine....256
12.8.1 Posicionamento do magazine....258
12.8.2 Mudança de posição de ferramentas....259
12.8.3 Descarregar / carregar / realocar todas as ferramentas....260
12.9 Classificação das listas do gerenciamento de ferramentas....261
12.10 Filtragem das listas do gerenciamento de ferramentas....261
12.11 Localização controlada nas listas do gerenciamento de ferramentas....263
12.12 Detalhes de ferramenta....265
12.12.1 Visualização dos detalhes da ferramenta....265
12.12.2 Dados de ferramenta....265
12.12.3 Dados de retífica....266
12.12.4 Dados de corretor....267

12.12.5 Dados de monitoração....268
12.13 Mudança do tipo de ferramenta....269
12.14 Configurações para as listas de peças....269
13 Gerenciamento de programas....271
13.1 Visão geral....271
13.1.1 Memória do NC....274
13.1.2 Unidade de leitura local....274
13.1.3 Criação de diretório NC em unidade local....275
13.1.4 Unidades USB....276
13.1.5 Unidade FTP....276
13.2 Abertura e fechamento de programas....277
13.3 Executar programas....279
13.4 Criar registro/programa/lista de tarefas....280
13.4.1 Criação de novo diretório....280
13.4.2 Criação de nova peça de trabalho....281
13.4.3 Criação de novos programas em código G....282
13.4.4 Criar um novo programa de retífica....283
13.4.5 Criação de um arquivo qualquer....284
13.4.6 Criação de lista de tarefas....285
13.4.7 Criar lista de programa....286
13.5 Criação de modelos....287
13.6 Localização de diretórios e arquivos....288
13.7 Exibição do programa na exibição prévia....289
13.8 Marcar vários diretórios/programas....290
13.9 Cópia e inserção de diretórios/programas....291
13.10 Cancelamento de programas e diretórios....293
13.11 Modificação das propriedades de arquivo e de diretório....294
13.12 Configurar unidades de leitura....295
13.12.1 Visão geral....295
13.12.2 Configurar unidades de leitura....296
13.13 EXTCALL....302
13.14 Execution from External Storage (EES) - Execução do armazenamento externo....305
13.15 Executar o backup dos dados....305
13.15.1 Criação de arquivo no gerenciador de programas....305
13.15.2 Criação de arquivo através dos dados de sistema....306
13.15.3 Carregar (entrada) arquivo no gerenciador de programas....309
13.15.4 Carregamento de arquivo a partir dos dados de sistema....310
13.16 Dados de preparação....311
13.16.1 Salvando dados de preparação....311
13.16.2 Carregar (entrada) dados de preparação na memória....313
13.17 V24....314
13.17.1 Ler e processar os arquivos sobre interfaces em série....314

13.17.2 Configuração da interface V24 no gerenciador de programas....316
14 Mensagens de alarme, falha e sistema....319
14.1 Exibição de mensagens....319
14.2 Exibição de alarmes....319
14.3 Exibição de protocolo de alarmes....321
14.4 Classificação de alarmes, erros e mensagens....322
14.5 Criação de screenshot de telas....322
14.6 Variáveis de NC e PLC....324
14.6.1 Exibição e edição de variáveis de PLC e de NC....324
14.6.2 Salvamento e carregamento das telas....327
14.7 Versão....328
14.7.1 Exibição de dados de versões....328
14.7.2 Salvamento das informações....329
14.8 Logbook (livro de registros)....330
14.8.1 Visão geral....330
14.8.2 Exibição e edição do Logbook....331
14.8.3 Apontamento de registros no Logbook....332
14.9 Diagnóstico remoto....333
14.9.1 Ajuste do acesso remoto....333
14.9.2 Permissão de Modem....335
14.9.3 Requisição de diagnóstico remoto....335
14.9.4 Encerramento do diagnóstico remoto....336
15 Teach (aprendizado) de programas....337
15.1 Teach (aprendizado) de programas....337
15.2 Sequência geral....337
15.3 Inserção de bloco....338
15.3.1 Teach de posições....338
15.3.2 Parâmetro de entrada para blocos Teach....339
15.4 Teach através de janela....340
15.4.1 Generalidades....340
15.4.2 Teach em avanço rápido G0....341
15.4.3 Teach de reta G1....341
15.4.4 Teach de ponto intermediário e de ponto final de círculo CIP....342
15.5 Modificação de bloco....342
15.6 Apagar bloco....343
15.7 Ajustes para Teach....344
16 HT 8....347
16.1 Visão geral....347
16.2 Teclas de deslocamento....349
16.3 Menu do painel de comando da máquina....351
16.4 Teclado virtual....352

16.5 Calibração do Touch Panel....353
17 Ctrl Energy....355
17.1 Visão geral....355
17.2 Exibição dos valores de consumo de energia....355
17.3 Medição e salvamento dos valores de consumo de energia....357
17.4 Exibição das curvas de medição....358
17.5 Medição a longo prazo do consumo de energia....359
17.6 Operação dos perfis de economia de energia....360
18 Easy Message (apenas 828D)....363
18.1 Vista geral....363
18.2 Ativação do Easy Message....364
18.3 Criação do perfil de usuário / edição....365
18.4 Ajuste de eventos....366
18.5 Ativação de log-in e log-out de usuário....368
18.6 Indicação registro SMS....369
18.7 Ajustes para Easy Message....369
19 Easy Xml....371
19.1 Easy Extend....371
19.1.1 Visão geral....371
19.1.2 Desativar dispositivo....371
19.1.3 Ativação e desativação de dispositivo....372
19.1.4 Primeira colocação em funcionamento de agregados adicionais....373
19.1.5 Easy Extend colocados em funcionamento....373
19.2 SINUMERIK Integrate Run MyScreens....374
19.3 Easy XML (apenas 828D)....375
20 Service Planer (apenas 828D)....379
20.1 Executar e observar as tarefas de manutenção....379
20.2 Preparação para tarefa de manutenção....380
21 Editar o programa do usuário (apenas 828D)....383
21.1 Introdução....383
21.2 Ladder add-on tool....383
21.3 Estrutura da interface de operação....385
21.4 Opções de operação....386
21.5 Indicação de propriedades do PLC....387
21.6 Indicação e processamento de variáveis de NC/PLC....388
21.7 Indicação e processamento de sinais de PLC....388

21.8 Exibição de informações de blocos de programa....389
21.9 Carregamento de programa de usuário de PLC alterado....391
21.10 Exibir a tabela de variáveis locais....392
21.11 Criação de novo bloco....393
21.12 Editar características do bloco....394
21.13 Inserir e editar rede....394
21.14 Editar características da network....396
21.15 Apresentação e edição da tabela de simbólicos....397
21.16 Inserir/Apagar tabela de simbólicos....398
21.17 Busca de operandos....398
21.18 Indicação da tabela de informações de simbólicos da network....399
21.19 Exibir/Cancelar nível de proteção....400
21.20 Exibição de referência cruzada....401
A Apêndice....403
A.1 Viste geral da documentação 840D sl/828D....403
Índice....405

Indicações básicas de segurança 1

1.1 Indicações gerais de segurança

⚠ AVISO

Risco de vida devido à inobservância das indicações de segurança e dos riscos residuais

Devido à inobservância das indicações de segurança e dos riscos residuais na documentação de hardware pertinente, podem ocorrer acidentes com graves lesões ou morte.

- Respeite as indicações de segurança da documentação de hardware.
- Na avaliação de riscos, considere os riscos residuais.

⚠ AVISO

Risco de vida devido a funções com falha da máquina em consequência da parametrização incorreta ou alterada

Através da parametrização incorreta ou alterada podem se originar funções com falhas nas máquinas, as quais podem provocar graves lesões ou morte.

- Proteja os parâmetros contra um acesso não autorizado.
- Domine as possíveis funções com falhas através de medidas apropriadas (por ex., PARADA DE EMERGÊNCIA ou DESLIGAMENTO DE EMERGÊNCIA).

1.2 Industrial Security

Indicação

Industrial Security

A Siemens oferece produtos e soluções com funções de Segurança Industrial, que auxiliam na operação segura de instalações, soluções, máquinas, dispositivos e/ou redes. Eles são elementos importantes para um amplo conceito de segurança industrial. Os produtos e soluções da Siemens são continuamente aperfeiçoados, sob este ponto de vista. A Siemens recomenda, informar-se impreterivelmente com regularidade sobre as atualizações de produto.

Para garantir a operação segura dos produtos e soluções da Siemens é necessário adotar medidas de proteção adequadas (por ex., conceito de proteção de células) e integrar cada componente a um amplo conceito de segurança industrial, que corresponda ao atual nível tecnológico. Ao fazer isso, também é importante considerar produtos de outros fabricantes utilizados no conjunto. As informações mais detalhadas sobre o Industrial Security poderão ser encontradas em Endereço (http://www.siemens.com/industrialsecurity).

Para estar sempre informado a respeito das atualizações de produtos, registre-se para receber nosso boletim informativo específico do produto. Mais informações a respeito podem ser encontradas em Endereço (http://support.automation.siemens.com).

⚠ AVISO

Perigo devido aos estados operacionais inseguros devido à manipulação do software

As manipulações do software (por ex., vírus, cavalos de troia, software malicioso, vermes) podem provocar estados operacionais inseguros em sua instalação, o que pode provocar morte, graves lesões corporais e danos materiais.

- Mantenha o software atualizado.
  As informações e a Newsletter a respeito podem ser encontradas em Endereço (http://support.automation.siemens.com).
- Integre os componentes de automação e de propulsão em um conceito de segurança industrial global ou na máquina de acordo com o nível atual da técnica.
  As informações mais detalhadas podem ser encontradas em Endereço (http://www.siemens.com/industrialsecurity).
- Considere em seu conceito de segurança industrial global todos os produtos utilizados.

Introdução 2

2.1 Visão geral de produtos

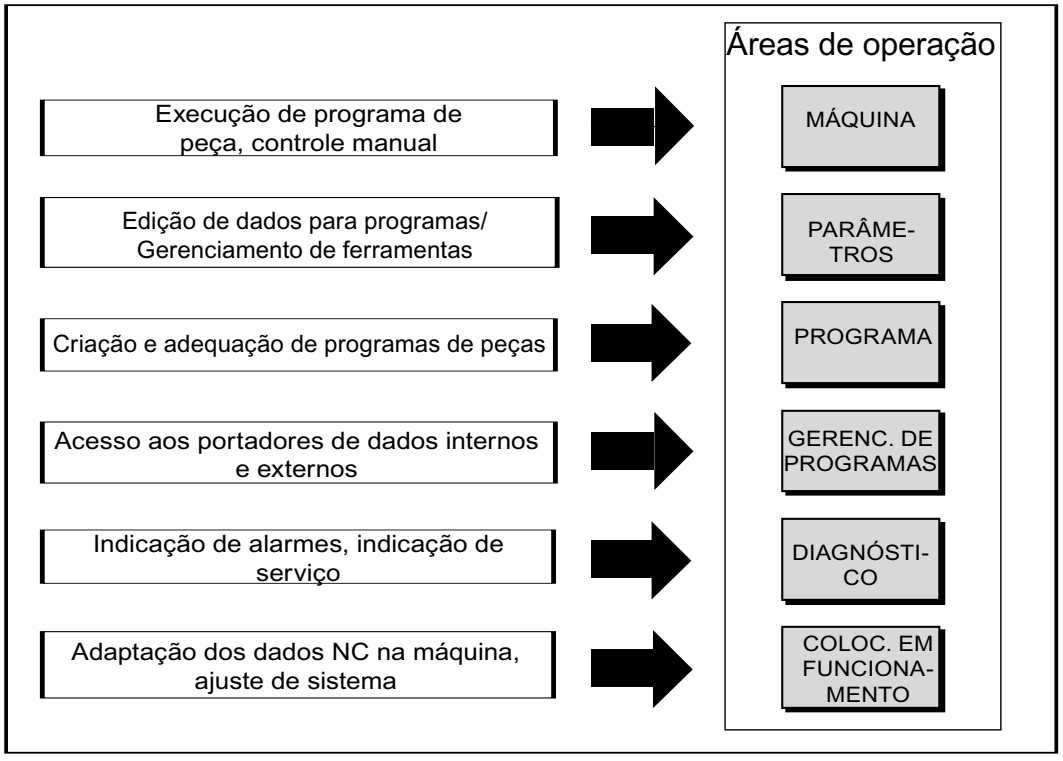
O comando SINUMERIK é um comando CNC (Computerized Numerical Control) para máquinas de usinagem (p. ex. máquinas-ferramenta).

Com o comando CNC podemos realizar as seguintes funções básicas com uma máquina-ferramenta:

- Criação e adequação de programas de peças,
- Execução de programas de peças,
- Controle manual,
- Acesso às memórias de dados internos e externos,
- Edição de dados para programas,
- Gerenciamento de ferramentas, pontos zero e, entre outros, dados de usuário necessários nos programas,
- Diagnóstico do comando e máquina.

Áreas de operação

No comando as funções básicas estão agrupadas nas seguintes áreas de operação:


Áreas de operação
Execução de programa de peça, controle manual
Edição de dados para programas/ Gerenciamento de ferramentas
Criação e adequação de programas de peças
Acesso aos portadores de dados internos e externos
Indicação de alarmes, indicação de serviço
Adaptação dos dados NC na máquina, ajuste de sistema
MÁQUINA
PARÂME-TROS
PROGRAMA
GERENC. DE PROGRAMAS
DIAGNÓSTI-CO
COLOC. EM FUNCIONA-MENTO

2.2 Painéis de operação

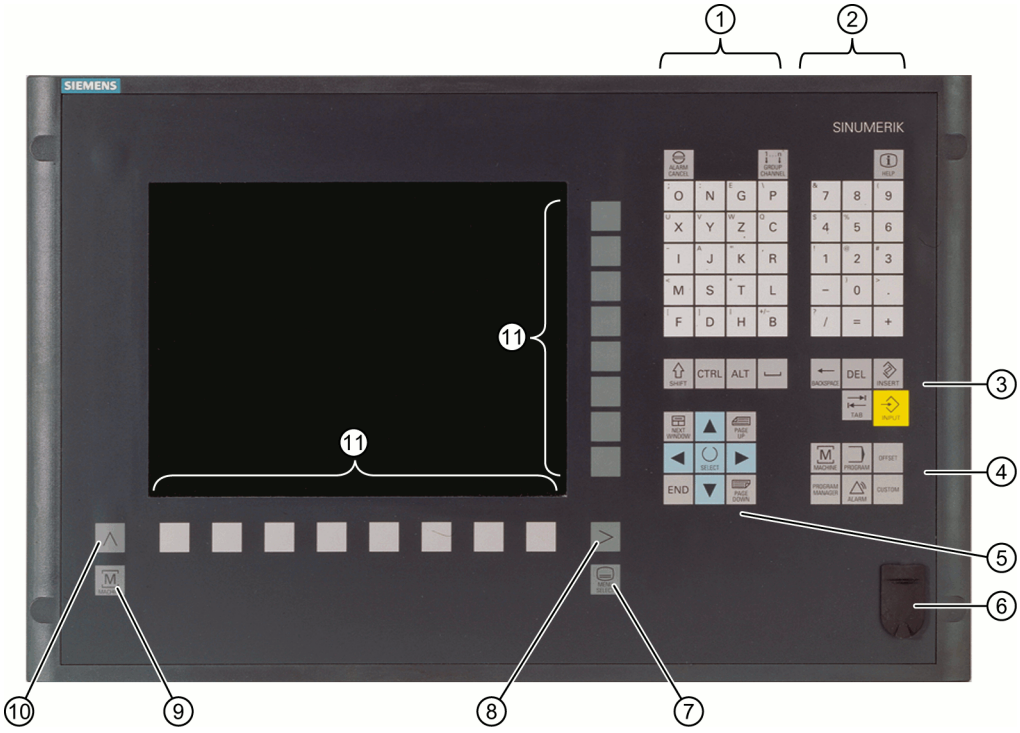
2.2.1 Visão geral

Introdução

Através do painel de operação é realizada a exibição (na tela) e a operação (p. ex. as teclas e softkeys) da interface de operação do SINUMERIK Operate.

Como exemplo, com base no painel de operação OP 010, são representados os componentes disponíveis para operar o comando e máquina-ferramenta.

Elementos de operação e de indicação



1 Bloco alfabético

Com a tecla <Shift> pressionada são acessados os caracteres especiais nas teclas de atribuição dupla e podem ser escritas as letras maiúsculas.

Nota: Dependendo da configuração do seu sistema de comando, são basicamente escritas as letras maiúsculas

2 Bloco numérico

Com a tecla <Shift> pressionada são acessados os caracteres especiais nas teclas de atribuição dupla.

3 Bloco de teclas de comando

4 Bloco de hotkeys

5 Bloco de cursores

6 Interface USB

7 Tecla Menu Select

8 Tecla de avanço de menus

9 Tecla da área da máquina

10 Tecla de retorno de menus

11 Softkeys

Esquema 2-1 Vista do quadro frontal do painel de operação OP 010

Literatura

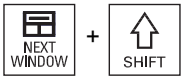
Uma descrição mais detalhada, bem como uma vista dos demais quadros frontais dos painéis de comando, estão disponíveis na seguinte literatura:

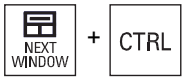
Manual de equipamento - Componentes de operação e redes; SINUMERIK 840D sl

2.2.2 Teclas do painel de operação

Para operação do comando numérico e da máquina-ferramenta estão disponíveis as seguintes teclas e combinações de teclas.

Teclas e combinações de teclas

Tecla	Função
	<ALARM CANCEL> Apaga alarmes e mensagens que são identificados com este símbolo.
	<CHANNEL> Comuta para o próximo no caso de vários canais.
	<HELP> Chama a ajuda online sensitiva de contexto referente à janela ativa.
	<NEXT WINDOW> * • Alterna entre as janelas. • Alterna entre a janela de cima e a janela de baixo no caso de uma vista de vários canais ou uma funcionalidade de vários canais dentro de uma coluna de canal. • Seleciona a primeira entrada em listas de seleção e em campos de seleção. • Movimenta o cursos até ao início de um texto * em teclados USB utilize a tecla <Home> ou <Pos 1>
	**<NEXT WINDOW> + <SHIFT>** • Seleciona a primeira entrada em listas de seleção e em campos de seleção. • Movimenta o cursor até o início de um texto. • Marca uma seleção relacionada da atual posição do cursor até a posição de destino. • Marca uma seleção relacionada da atual posição do cursor até o início de um bloco agrupado de programa.
	<NEXT WINDOW> + <ALT> • Movimenta o cursor até o primeiro objeto. • Movimenta o cursor até a primeira coluna de uma linha da tabela. • Movimenta o cursor até o início de um bloco de programa.



<NEXT WINDOW> + <CTRL>

- Movimenta o cursor até o início de um programa.
- Movimenta o cursor até a primeira linha da atual coluna.

<NEXT WINDOW> + <CTRL> + <SHIFT>

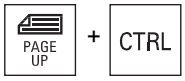
- Movimenta o cursor até o início de um programa.
- Movimenta o cursor até a primeira linha da atual coluna.
- Marca uma seleção relacionada da atual posição do cursor até a posição de destino.
- Marca uma seleção relacionada da atual posição do cursor até o início do programa.

<PAGE UP>

Passa uma página para cima em uma janela.

<PAGE UP> + <SHIFT>

No gerenciador de programas, marque os diretórios e, no editor de programas, marque blocos de programa a partir da posição do cursor até o início da janela.



<PAGE UP> + <CTRL>

Posiciona o cursor na linha superior de uma janela.

<PAGE DOWN>

Passa uma página para baixo em uma janela.

<PAGE DOWN> + <SHIFT>

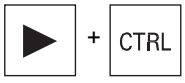
No gerenciador de programas marca diretórios e no editor de programas marca blocos de programa a partir da posição do cursor até o fim da janela.

<PAGE DOWN> + <CTRL>

Posiciona o cursor na linha inferior de uma janela.

<Cursor à direita>

- Campo de edição
  Abre um diretório ou programa (p. ex. ciclo) no editor.
- Navegação
  Movimenta o cursor em um caractere à direita.

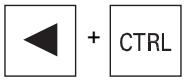


<Cursor à direita> + <CTRL>

- Campo de edição
  Movimenta o cursor mais uma palavra à direita.
- Navegação
  Em uma tabela, movimenta o cursor até a próxima célula à direita.

<Cursor à esquerda>

- Campo de edição
  Fecha um diretório ou programa (p. ex. ciclo) no editor de programas. As alterações que foram realizadas serão adotadas neste caso.
- Navegação
  Movimenta o cursor em um caractere à esquerda.

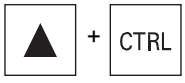


<Cursor à esquerda> + <CTRL>

- Campo de edição
  Movimenta o cursor mais uma palavra à esquerda.
- Navegação
  Movimenta o cursor em uma tabela para próxima célula para esquerda.

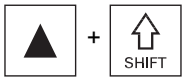
<Cursor para cima>

- Campo de edição
  Movimenta o cursor até o próximo campo acima.
- Navegação
  - Movimenta o cursor até a próxima célula para cima em uma tabela.
  - Movimenta o cursor para cima em uma tela de menu.



<Cursor para cima> + <CTRL>

- Em uma tabela movimenta o cursor até o início da tabela.
- Movimenta o cursor até o início de uma janela.

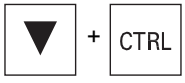


<Cursor para cima> + <SHIFT>

Marca uma seleção correlata de diretórios no gerenciador de programas e de blocos de programas no editor de programas.

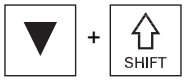
<Cursor para baixo>

- Campo de edição
  Movimenta o cursor para baixo.
- Navegação
  - Movimenta o cursor até a próxima célula para baixo em uma tabela.
  - Movimenta o cursor para baixo em uma janela.



<Cursor para baixo> + <CTRL>

- Navegação
  - Em uma tabela movimenta o cursor até o fim da tabela.
  - Movimenta o cursor até o fim de uma janela.
- Simulação
  Reduz o Override.



<Cursor para baixo> + <SHIFT>

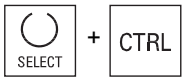
Marca uma seleção correlata de diretórios no gerenciador de programas e de blocos de programas no editor de programas.

<SELECT>

Em listas de seleção e em campos de seleção permite alternar para outras opções predefinidas.

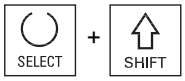
Ativa a caixa de controle.

No editor de programas selecione um bloco de programa e no gerenciador de programas selecione um programa.



<SELECT> + <CTRL>

Alterna entre selecionado e não selecionado na marcação das linhas de tabela.



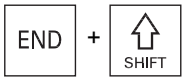
<SELECT> + <SHIFT>

Seleciona a entrada anterior ou a última entrada em listas de seleção e em campos de seleção.

<END>

Movimenta o cursor até o último campo de entrada em uma janela, no fim de uma tabela ou em um bloco agrupado de programa.

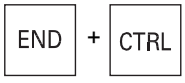
Seleciona a última entrada em listas de seleção e em campos de seleção.



<END> + <SHIFT>

Movimente o cursor até a última entrada.

Marca uma seleção relacionada da atual posição do cursor até o fim de um bloco agrupado de programa.



<END> + <CTRL>

Movimenta o cursor até a última entrada na última linha da atual coluna ou até o fim de um programa.

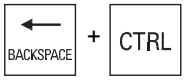
<END> + <CTRL> + <SHIFT>

Movimenta o cursor até a última entrada na última linha da atual coluna ou até o fim de um programa.

Marca uma seleção relacionada da atual posição do cursor até ao fim de um bloco agrupado de programa

<BACKSPACE>

- Campo de edição
  Apaga um caractere marcado à esquerda do cursor.
- Navegação
  Exclui todos os caracteres marcados à esquerda do cursor.

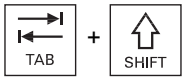


<BACKSPACE> + <CTRL>

- Campo de edição
  Apaga uma palavra marcada à esquerda do cursor.
- Navegação
  Apaga todos os caracteres marcados à esquerda do cursor.

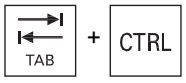
<TAB>

- Recua o cursor sempre em um caractere no editor de programas.
- Movimenta o cursor no gerenciador de programas até a próxima entrada à direita.



<TAB> + <SHIFT>

- Recua o cursor sempre em um caractere no editor de programas.
- Movimenta o cursor no gerenciador de programas até a próxima entrada à esquerda.

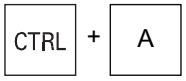


<TAB> + <CTRL>

- Recua o cursor sempre em um caractere no editor de programas.
- Movimenta o cursor no gerenciador de programas até a próxima entrada à direita.

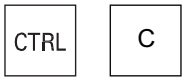
<TAB> + <SHIFT> + <CTRL>

- Recua o cursor sempre em um caractere no editor de programas.
- Movimenta o cursor no gerenciador de programas até a próxima entrada à esquerda.



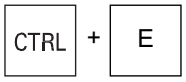
<CTRL> + <A>

Seleciona todas as entradas na janela atual (somente no editor de programas e no gerenciador de programas).



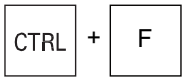
<CTRL> + <C>

Copia o conteúdo marcado.



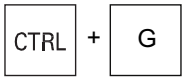
<CTRL> + <E>

Chama a função "Ctrl Energy".



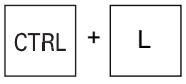
<CTRL> + <F>

Abre o diálogo de localização/pesquisa nas listas de dados de máquina e de dados de ajuste, ao carregar e salvar no editor MDA, assim como no gerenciador de programas e nos dados de sistema.



<CTRL> + <G>

Alterna na máscara de parâmetros entre imagem auxiliar e visualização gráfica.

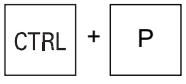


<CTRL> + <L>

Alterna consecutivamente a atual interface de operação por todos os idiomas instalados.

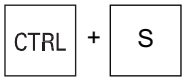
<CTRL> + <SHIFT> + <L>

Alterna a atual interface de operação por todos os idiomas instalados, mas em ordem inversa.



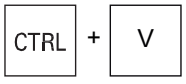
<CTRL> + <P>

Gera uma imagem capturada da atual interface de operação e a salva como um arquivo.



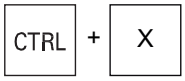
<CTRL> + <S>

Ativa e desativa o bloco na simulação.



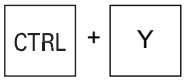
<CTRL> + <V>

- Insere o texto da memória temporária na atual posição do cursor.
- Insere o texto da memória temporária na posição de um texto marcado.



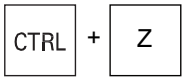
<CTRL> + <X>

Recorta o texto marcado. O texto encontra-se disponível na memória temporária.



<CTRL> + <Y>

Retorna as modificações desfeitas (somente no editor de programas).



<CTRL> + <Z>

Desfaz a última ação realizada (apenas no editor de programas).

<CTRL> + <ALT> + <C>

Gera um arquivo padrão completo (.ARC) em um portador de dados externo (USB-FlashDrive) (a 840D sl/828D)

Nota:

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

<CTRL> + <ALT> + <S>

Gera um arquivo padrão completo (.ARC) em um portador de dados externo (USB-FlashDrive) (a 840D sl).

Gera um arquivo Easy completo (.ARD) em um portador de dados externo (USB-FlashDrive) (a 828D).

Nota:

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

<CTRL> + <ALT> + <D>

Salva os arquivos de protocolos no USB FlashDrive. Se não houver nenhum USB-FlashDrive conectado, os arquivos serão salvos no cartão CF, na área destinada ao fabricante.

<SHIFT> + <ALT> + <D>

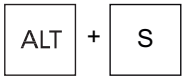
Salva os arquivos de protocolos no USB FlashDrive. Se não houver nenhum USB-FlashDrive conectado, os arquivos serão salvos no cartão CF, na área destinada ao fabricante.

<SHIFT> + <ALT> + <T>

Inicializa o "HMI Trace".

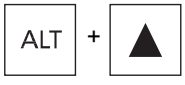
<SHIFT> + <ALT> + <T>

Encerra o "HMI Trace".



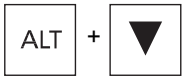
<ALT> + <S>

Abre o editor para entrada de caracteres asiáticos.



<ALT> + <Cursor para cima>

Desvia no editor o início ou fim do bloco para cima.

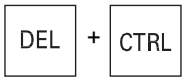


<ALT> + <Cursor para baixo>

Desvia no editor o início ou fim do bloco para baixo.

<DEL>

- Campo de edição
  Apaga o primeiro caractere à direita do cursor.
- Navegação
  Exclui todos os caracteres.



<DEL> + <CTRL>

- Campo de edição
  Apaga a primeira palavra à direita do cursor.
- Navegação
  Exclui todos os caracteres.

<Tecla Espaço>

- Campo de edição
  Insere um espaço vazio
- Em listas de seleção e em campos de seleção permite alternar para outras opções predefinidas.

<Mais>

- Abre um diretório, o qual contém os elementos.
- Aumenta a visualização gráfica na simulação e nas gravações de Trace.

<Menos>

- Fecha um diretório, o qual contém os elementos.
- Reduz a visualização gráfica na simulação e nas gravações de Trace.

<Igual>

Abre a calculadora nos campos de entrada.

<Asterisco>

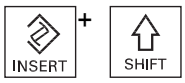
Abre um diretório com todos os seus subdiretórios.

<Tilde>

Muda o sinal de um valor numérico entre positivo (+) e negativo (-).

<INSERT>

- Abre o campo de edição em modo de inserção. Pressionando-se novamente a tecla, saímos do campo e as entradas serão desfeitas.
- Abre um campo de seleção e mostra as opções de seleção.
- Insere uma linha vazia para um código G no programa de passos de trabalho.
- Alterna no editor duplo ou na vista de vários canais do modo de edição no modo de operação. Premindo repetidamente o botão, chega-se outra vez ao modo de edição. +



<INSERT> + <SHIFT>

Ativa e desativa o modo de edição na programação de códigos G para uma chamada de ciclo.

<INPUT>

- Conclui a entrada de um valor no campo de entrada.
- Abre um diretório ou um programa.
- Insere um bloco agrupado vazio de programa quando o cursor estiver posicionado no fim de um bloco agrupado de programa.
- Insere um caractere para marcar uma nova linha e o bloco agrupado de programa é divido em 2 partes.
- Insere uma nova linha no código G após o bloco de programa.
- Insere uma nova linha para um código G no programa de passos de trabalho
- Alterna no editor duplo ou na vista de vários canais do modo de edição no modo de operação. Pressionando repetidamente o botão, chega-se outra vez ao modo de edição. Por meio de repetição da pressão é acedido novamente o modo de edição.

<ALARM> - somente OP 010 e OP 010C

Chama a área de operação "Diagnóstico".

<PROGRAM> - somente OP 010 e OP 010C

Chama a área de operação "Gerenciador de programas".

<OFFSET> - somente OP 010 e OP 010C

Chama a área de operação "Parâmetros".

<PROGRAM MANAGER> - somente OP 010 e OP 010C

Chama a área de operação "Gerenciador de programas".

Tecla de avanço de menus

Alterna para a outra parte da barra de teclas horizontal ampliada.

Tecla de retorno de menus

Retorna para o menu de nível superior.

<MACHINE>

Chama a área de operação "Máquina".

<MENU SELECT>

Chama o menu inicial para seleção das áreas de operação.

2.3 Painéis de comando de máquina

2.3.1 Visão geral

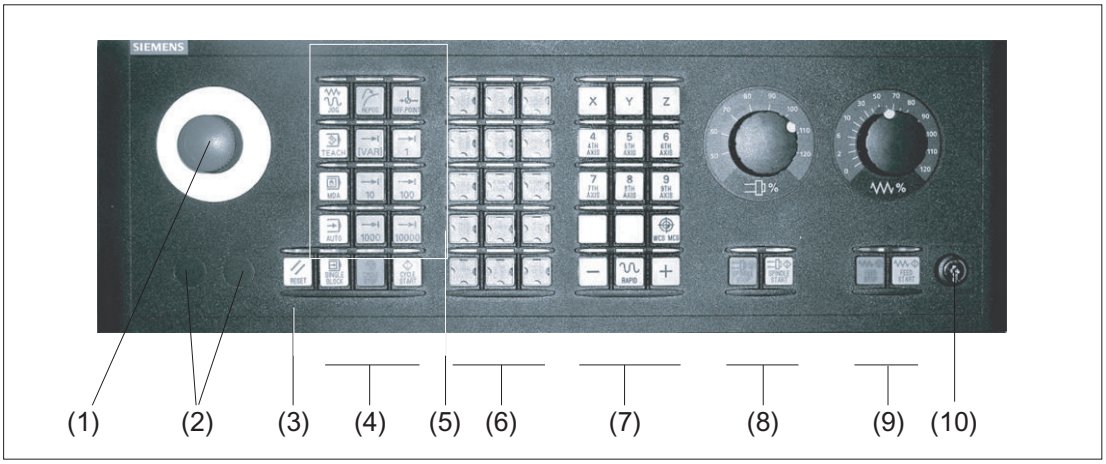
A máquina-ferramenta pode ser equipada com um painel de comando de máquina da Siemens ou com um painel de comando específico do fabricante da máquina.

Através do painel de comando da máquina são ativadas ações na máquina-ferramenta, por exemplo, como deslocamentos de eixos ou usinagem da peça de trabalho.

2.3.2 Elementos de operação do painel de comando da máquina

Com base no painel de comando de máquina MCP 483C IE são apresentados, por exemplo, os elementos de operação e de exibição de um painel de comando de máquina da Siemens.

Visão geral

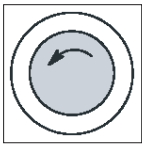


(1) Botão de parada de emergência
(2) Locais de instalação para equipamentos de comando portátil (d = 16 mm)
(3) RESET
(4) Controle do programa
(5) Modos de operação, funções da máquina
(6) Teclas de clientes T1 a T15
(7) Eixos de deslocamento com sobreposição do avanço rápido e comutação de coordenadas
(8) Controle de fuso com chave de avanço (override)
(9) Controle do avanço com chave de avanço (override)
(10) Seletor com chave (quatro posições)

Esquema 2-2 Vista frontal do painel de comando de máquina (versão para fresamento)

Elementos de operação

Botão de parada de emergência



Acionar o botão em situações, quando:

- a vida de pessoas estiver em perigo,
- houver algum risco da máquina ou da peça de trabalho ser danificada.

Todos os acionamentos são totalmente imobilizados com o maior torque de frenagem possível.

Fabricante da máquina

Para saber mais sobre as demais reações desencadeadas com o acionamento do botão de parada de emergência, observe as instruções do fabricante da máquina.

RESET

- Cancela o processamento do atual programa.
  O comando NCK permanece sincronizado com a máquina. Ele está na posição inicial e está pronto para um novo processamento do programa.
- Apaga alarme.

Controle do programa

<SINGLE BLOCK>

Ativa e desativa o modo bloco a bloco.

<CYCLE START>

A tecla também é denominada de NC-Start.

A execução de um programa é iniciada.

<CYCLE STOP>

A tecla também é denominada de NC-Stop.

A execução de um programa é parada.

Modos de operação, funções da máquina

<JOG>

Seleciona o modo de operação "JOG".

<TEACH IN>

Seleciona o submodo de operação "Teach In".

<MDA>

Seleciona o modo de operação "MDA".

<AUTO>

Seleciona o modo de operação "AUTO".

<REPOS>

Reposicionamento, reaproximação do perfil.

<REF POINT>

Aproximação do ponto de referência.

Inc <VAR>(Incremental Feed Variable)

Desloca a dimensão incremental com valor incremental variável.

Inc (Incremental Feed)

Desloca a dimensão incremental com valor incremental predefinido de 1, ..., 10000 incrementos.

...

Fabricante da máquina

A interpretação do valor do incremento depende de um dado de máquina.

Eixos de deslocamento com sobreposição do avanço rápido e comutação de coordenadas

Teclas de eixo

Seleciona o eixo.

...

Teclas de sentido

Ativa o sentido que deve ser deslocado.

...

<RAPID>

Desloca o eixo em avanço rápido com a tecla de sentido pressionada.

<WCS MCS>

Comuta entre o sistema de coordenadas da peça de trabalho (WCS) e o sistema de coordenadas da máquina (MCS).

Controle de fuso com chave de avanço (override)

<SPINDLE STOP>

Cessa o movimento do fuso.

<SPINDLE START>

O fuso é liberado.

Controle do avanço com chave de avanço (override)

<FEED STOP>

Cessa o processamento do programa ativo e imobiliza os acionamentos dos eixos.

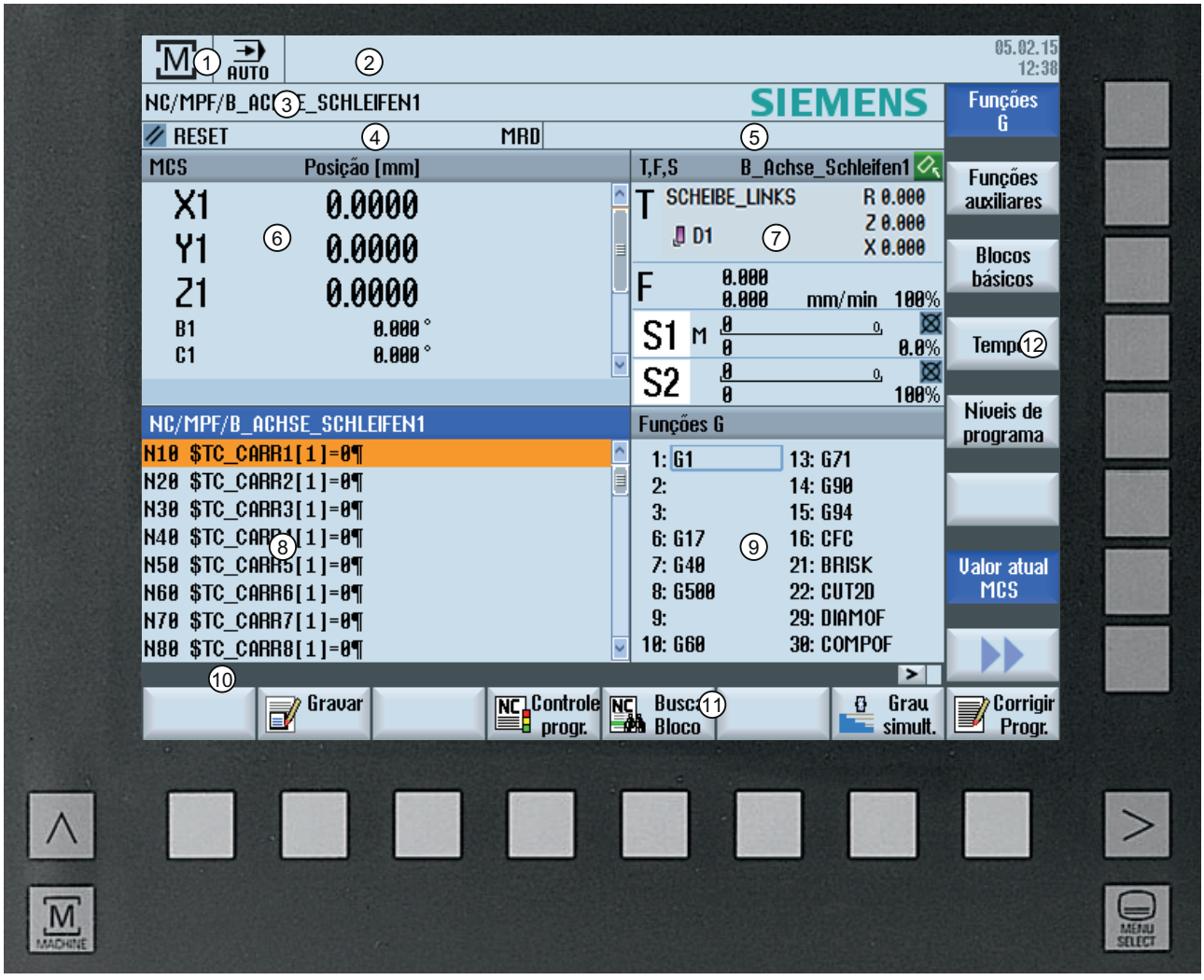
<FEED START>

Liberação para execução do programa no atual bloco assim como liberação da elevação até o valor de avanço predefinido pelo programa.

2.4 Interface de operação

2.4.1 Estrutura das telas

Visão geral



1	Área de operação e modo de operação ativos
2	Linha de alarmes e mensagens
3	Nome do programa
4	Estado do canal e controle do programa
5	Mensagens de estado operacional do canal
6	Indicação da posição dos eixos na janela de valores reais

7 Indicação para
- ferramenta T ativa
- atual avanço F
- fuso ativo com atual estado (S)
- Carga do fuso em porcentagem

8 Janela de trabalho com indicação de blocos de programa

9 Indicação de funções G ativas , todas funções G , funções H assim como janela de especificações para diversas funções (p. ex. blocos ocultados , controle do programa)

10 Linha de diálogo para transmissão de informações adicionais de usuário

11 Barra de teclas horizontal

12 Barra de teclas vertical

Esquema 2-3 Interface de operação para retificar

2.4.2 Indicação de estado

A indicação de estado contém informações de grande importância sobre o estado atual da máquina e sobre o estado do NCK. Além dos alarmes também são indicadas mensagens de PLC e/ou NC.

De acordo com a área de operação em que se encontra, a indicação de estado consiste em várias linhas:

- Indicação de estado grande
  Na área de trabalho "Máquina" a indicação de estado consiste em três linhas.
- Indicação de estado pequena
  Nas áreas de operação "Parâmetros", "Programa", "Gerenciador de programas", "Diagnóstico" e "Colocação em funcionamento" o indicador de estado é composto pela primeira linha da indicação maior.

Indicação de estado da área de operação "Máquina"

Primeira Linha

Ctrl-Energy - Indicação de potência

Indicação	Significado
	A Máquina não funciona de forma produtiva.
	A Máquina funciona de forma produtiva e a energia é consumida.
	A Máquina realimenta a rede de energia.
A indicação de potência deve estar ativada na linha de estado. **Nota** Poderá obter informações sobre a configuração nos seguintes documentos: Manual do sistema "Ctrl-Energy", SINUMERIK 840D sl / 828D	

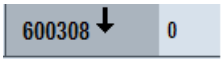
Área de operação ativa

Indicação	Significado
	Área de operação "Máquina" Com a operação Touch podemos alternar aqui a área de operação.
	Área de operação "Parâmetros"
	Área de operação "Programa"
	Área de operação "Gerenciador de Programas"
	Área de operação "Diagnóstico"
	Área de operação "Colocação em funcionamento"

Modo de operação e submodo de operação ativos

Indicação	Significado
	Modo de operação "JOG"
	Modo de operação "MDA"
	Modo de operação "AUTO"
	Submodo de operação "TEACH In"
	Submodo de operação "REPOS"
	Submodo de operação "REF POINT"

Alarmes e mensagens

Indicação	Significado
	Indicação do alarme Os números de alarme são indicados com letras brancas sobre cor de fundo vermelha. O respectivo texto do alarme é indicado com letras de cor vermelha. Uma seta indica que existem mais alarmes ativos. Um símbolo de confirmação indica que o alarme pode ser confirmado ou apagado.
	Mensagem NC e mensagem PLC Os números e textos das mensagens são indicados com letras de cor preta. Uma seta indica que várias mensagens estão ativas.
	As mensagens de programas NC não possuem números e são indicadas com letras de cor verde.

Segunda Linha

Indicação	Significado
TEST_TEACHEN	Caminho e nome do programa

Os indicadores na segunda linha são configuráveis.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Terceira Linha

Indicação	Significado
CHAN1 RESET	Indicação de estado do canal. Se existirem vários canais na máquina, também é indicado o nome do canal. Se apenas existir um canal, somente é indicado o "Reset" como estado de canal. Com uma operação Touch podemos alternar aqui o canal
	Indicação de estado do canal: O programa foi cancelado com "Reset". O programa é processado. O programa foi interrompido com "Stop".
DRYPRT	Indicação de comandos do programa ativo: PRT: nenhum movimento de eixo DRY: Avanço de teste RG0: avanço rápido reduzido M01: parada programada 1 M101: parada programada 2 (identificação variável) SB1: Bloco a bloco, grosso (o programa somente pára depois dos blocos que executam uma função da máquina) SB2: Bloco de cálculo (o programa pára depois de cada bloco) SB3: Bloco a bloco fino (o programa também pára em ciclos somente depois dos blocos que executam uma função da máquina)
	Mensagens de operação do canal: Parada: Normalmente é necessária uma intervenção na operação. Esperar: Não é necessária nenhuma intervenção na operação.

As configurações do fabricante determinam quais comandos de programas serão exibidos.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

2.4.3 Janela de valores reais

São indicados os valores reais dos eixos assim como as posições dos mesmos.

WCS/MCS

As coordenadas indicadas referem-se ao sistema de coordenadas da máquina ou ao sistema de coordenadas da peça de trabalho. O sistema de coordenadas da máquina (MCS), ao contrário do sistema de coordenadas da peça de trabalho (WCS), não considera nenhum deslocamento de ponto zero.

Podemos alternar a exibição entre o sistema de coordenadas da máquina e o sistema de coordenadas da peça de trabalho através da softkey "Valores reais MCS".

A exibição de valor real das posições também pode estar relacionada ao sistema de coordenadas ENS. O retorno das posições é realizado, mas continua no WCS.

O sistema de coordenadas ENS corresponde ao sistema de coordenadas WCS, mas delimitado/reduzido por determinados componentes ($P_TRAFRAME, $P_PFRAME, $P_ISO4FRAME, $P_CYCFRAME), que são ativados pelo sistema durante o processamento e depois novamente resetados. Através do uso do sistema de coordenadas ENS são evitados os saltos no indicador de valores reais, que apareceriam através dos componentes adicionais.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Exibição de tela cheia

Pressione as softkeys ">>" e "Zoom Valor Real".

Visão geral da exibição

Exibição	Significado
Colunas da linha do cabeçalho	
WCS/MCS	Exibição dos eixos no sistema de coordenadas selecionado.
Posição	Posição dos eixos indicados.
Exibição de curso restante	O curso restante para o atual bloco é indicado enquanto o programa é processado.
Avanço/Override	Na versão de tela cheia é indicado o avanço que atua nos eixos assim como o Override.
Deslocamento Repos	É indicada a diferença de percurso percorrido pelos eixos em modo manual. Esta informação somente é indicada quando estamos em submodo de operação "Repos".

Exibição	Significado	
Monitorização de colisão (apenas 840D sl)		A prevenção de colisão está desligada para os tipos de funcionamento JOG e MDA ou AUTOMATIK ativo. **Nota**: Em função do dado de máquina $MN_JOG_MODE_MASK a exibição do ícone estará ausente. Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.
		A prevenção de colisão está desligada para os tipos de funcionamento JOG e MDA ou AUTOMATIK desativado.
Rodapé	Exibição de deslocamentos de ponto zero ativos e transformações. Na versão de tela cheia também são indicados os valores T,F,S.	

2.4.4 Janela T,F,S

Na janela T,F,S são indicados os dados mais importantes sobre a atual ferramenta, sobre o avanço (avanço de trajetória, ou avanço de eixo em JOG) e sobre o fuso.

A janela "T, S, F" exibe vários fusos com no máximo duas indicações do grau de aproveitamento. A representação do desempenho de retífica é integrado na indicação da rotação do fuso. A barra de desempenho situa-se no plano Z, atrás do valor de rotação.

Para a indicação do fuso aplica-se:

- o fuso mestre é sempre exibido
- o PLC determina qual o fuso da ferramente deve ser exibido
- o número do fuso registrado nos dados da ferramente é simultaneamente o fuso ativo da ferramenta quando o valor for diferente de zero

Dados de ferramenta

Exibição	Significado
T	
Nome da ferramenta	Nome da atual ferramenta
Alojamento	Número de alojamento da atual ferramenta
D	Número de corte da atual ferramenta A ferramenta é indicada com o símbolo de tipo de ferramenta correspondente de acordo com o atual sistema de coordenadas na posição de corte selecionada. Se a ferramenta for rotacionada, isto será considerado na exibição da posição de corte. Em modo DIN-ISO é indicado o número H ao invés do número de corte.
H	Número H (bloco de dados de correção da ferramenta em modo DIN-ISO) Se houver um número D válido da atual ferramenta, este também será indicado.
Ø	Diâmetro da atual ferramenta
R	Raio da atual ferramenta

Exibição	Significado
Z	Valor Z da atual ferramenta
X	Valor X da atual ferramenta

Dados de avanço

Exibição	Significado
F	
	Bloqueio de avanço
	Valor real do avanço Se forem deslocados vários eixos, será indicado com: • Modo de operação "JOG": Avanço de eixo do eixo deslocado • Modo de operação "MDA" e "AUTO": Avanço de eixo programado
Avanço rápido	G0 está ativo
0.000	Nenhum avanço ativo
Override	Indicação em porcentagem

Dados do fuso

Exibição	Significado
S	
S1	Seleção de fuso, identificação com número de fuso e fuso principal
Número de rotações	Valor real (quando o fuso gira, indicação maior) Valor nominal (sempre é indicado, mesmo durante o posicionamento)
Símbolo 	Estado do fuso Fuso não liberado Fuso gira no sentido horário Fuso gira no sentido anti-horário Fuso imobilizado
Override	Indicação em porcentagem
Carga do fuso	Indicação entre 0 e 100 % O valor limite superior pode ser maior que 100 %. Para isso observe as informações do fabricante da máquina.

Indicação

Indicação de fusos lógicos

Quando o inversor do fuso estiver ativo, serão indicados os fusos lógicos no sistema de coordenadas da peça de trabalho. No caso de comutação para o sistema de coordenadas da máquina, são indicados os fusos físicos.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

2.4.5 Atual indicação de bloco

Na janela da atual indicação de bloco obtemos uma indicação dos blocos de programa que estão sendo processados no momento.

Exibição do atual programa

Durante o processamento do programa recebemos as seguintes informações:

- Na linha do título é indicado o nome da peça de trabalho ou do programa.
- O bloco de programa que está sendo processado no momento é marcado com uma cor diferente.

Edição direta do programa

Em estado Reset temos a opção de editar diretamente o atual programa.

1. Pressione a tecla <INSERT>.
2. Posicione o cursor no ponto desejado e edite o bloco de programa.
   A edição direta somente é possível para blocos de código G na memória NC, não em processamentos a partir de fontes externas.

3. Pressione a tecla <INSERT> para sair do programa e do modo de edição.

2.4.6 Operação através de softkeys e teclas

Áreas de operação / modos de operação

A interface de operação é constituída de diversas janelas, para cada uma estão disponíveis 8 softkeys horizontais e 8 softkeys verticais.

As softkeys são operadas através das teclas localizadas ao lado das softkeys.

Através das softkeys sempre podemos abrir uma nova janela ou executar funções.

O software de operação é composto por 6 áreas de operação (Máquina, Parâmetros, Programa, Gerenciador de Programas, Diagnóstico, Colocação em Funcionamento) e em 5 modos de operação e submodos de operação (JOG, MDA, AUTO, TEACH IN, REF POINT, REPOS).

Mudança de área de operação

Pressione a tecla <MENU SELECT> e selecione a área de operação desejada através da barra de softkeys horizontal.

Também podemos chamar a área operação "Máquina" diretamente através da tecla no painel de operação.

Pressione a tecla <MACHINE> para selecionar a área de operação "Máquina".

Mudança de modo de operação

Podemos ativar um modo de operação ou submodo de operação diretamente através das teclas no painel de comando da máquina ou através das softkeys verticais no menu inicial.

Teclas e softkeys gerais

Quando surgir o símbolo no lado direito da linha de diálogo da interface do operador, podemos mudar a barra horizontal de softkeys dentro de uma área de operação. Para isso pressione a tecla de avanço de menus.

O símbolo indica que estamos na barra de softkeys ampliada.

Pressionando-se novamente a tecla retorna a exibição da primeira barra de softkeys horizontal.

Com a softkey ">>" abrimos uma nova barra de softkeys vertical.

Com esta softkey "<<" retornamos novamente para a barra de softkeys vertical anterior.

Com a softkey "Voltar" fecha-se uma janela aberta.

Com a softkey "Cancelar" saímos de uma janela sem confirmar os valores especificados, e da mesma forma, passamos à janela um nível acima.

Assim que todos os parâmetros necessários forem corretamente especificados na tela de parâmetros, podemos fechar e salvar a janela com a softkey "Aceitar". Os valores especificados são adotados em um programa.

Com a softkey "OK" executamos imediatamente uma ação, p. ex. renomear ou apagar de um programa.

2.4.7 Especificação ou seleção de parâmetros

Para o ajuste da máquina e para a programação devemos especificar os valores nos diversos parâmetros específicos para cada caso. A marcação colorida dos campos nos informa sobre o estado do campo de entrada.

Cor de fundo laranja	O campo de entrada está selecionado
Cor de fundo laranja claro	O campo de entrada encontra-se em modo de edição
Cor de fundo rosa	O valor especificado está incorreto

Seleção de parâmetros

No campo de entrada de determinados parâmetros são apresentadas várias opções de escolha. Nestes campos não é possível especificar outros valores além dos predefinidos.

No campo Tooltip é exibido o símbolo de seleção:

Campos de seleção correspondentes

Para diversos parâmetros existem campos de seleção:

- Seleção entre unidades
- Comutação entre dimensões absolutas e dimensões incrementais

Procedimento

1. Pressione a tecla <SELECT> tantas vezes até selecionar a configuração ou unidade desejada.

   A tecla <SELECT> somente está ativa quando existirem várias opções de escolha.

   - OU -

   Pressione a tecla <INSERT>.

   As opções de escolha são indicadas em uma lista.

2. Selecionamos o ajuste desejado com as teclas <Cursor para baixo> e <Cursor para cima>.

3. Especifique um valor no respectivo campo de entrada, se necessário.

4. Pressione a tecla <INPUT> para encerrar a especificação de parâmetros.

Alteração ou cálculo de parâmetros

Para não rescrever totalmente o valor de um campo de entrada, e sim apenas alguns caracteres, podemos passar para o modo de inserção.

Neste modo também podemos especificar expressões matemáticas simples, sem a necessidade de chamar a calculadora. Podemos executar as quatro funções básicas de cálculo, trabalhar com expressões entre parênteses assim como extrair raízes e formar quadrados (segunda potência).

Indicação

Extração de raízes e formação de quadrados

Nas telas de parâmetros dos ciclos e funções na área de operação "Programa" as funções de extrair raízes e formar quadrados não estão disponíveis.

Pressione a tecla <INSERT>.

O modo de inserção está ativado.

Com as teclas <Cursor para esquerda> e <Cursor para direita> podemos navegar no campo de entrada.

Com as teclas <BACKSPACE> e <DEL> podemos apagar caracteres individualmente.

+ <*> Especifique o caractere de multiplicação com as teclas <SHIFT> + <*>.

+ </> Especifique o caractere de divisão com as teclas <SHIFT> + </>.

Especifique as expressões entre parênteses com as teclas <SHIFT> + <(> e <SHIFT> + <)>.

+ <)>

+ <número> Especifique "r" ou "R" assim como o número x, a partir do qual se deseja extrair a raiz.

+ <número> Especifique "s" ou "S" assim com o número x, a partir do qual se deseja formar o quadrado.

Com a tecla <INPUT> concluímos a entrada do valor e o resultado aparece no campo.

Adoção de parâmetros

Quando todos os parâmetros necessários estiverem corretamente especificados, podemos fechar e salvar a janela.

Os parâmetros não podem ser adotados se estiverem especificados incompletos ou de forma incorreta. Na linha de diálogo podemos ver os parâmetros que faltam ou que foram especificados incorretamente.

Pressione a softkey "OK".

- OU -

Pressione a softkey "Aceitar".

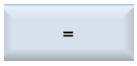
2.4.8 Calculadora

Procedimento

1. Posicione o cursor no campo de entrada desejado.
2.

Pressione a tecla <=>.

   A calculadora é aberta.
3. Especifique a operação matemática.

   Podemos usar os símbolos de cálculo, números e vírgulas.
4. 

Pressione a tecla de igualdade (sinal de igual) da calculadora.

   - OU -

Pressione a softkey "Calcular".

   - OU -

Pressione a tecla <INPUT>.

   O novo valor é calculado e indicado no campo de entrada da calculadora.
5.

Pressione a softkey "Aceitar".

   O valor calculado é adotado e indicado no campo de entrada da janela.

Indicação

Ordem de especificação para funções

Para utilizar as funções de raiz quadrada ou formar a segunda potência de um número, preste atenção para pressionar as teclas de função "R" ou "S" antes de escrever os números.

2.4.9 Menu de contexto

O menu de contexto é aberto com um clique no botão direito do mouse, que oferece as seguintes funções:

- Recortar
  Cut Ctrl+X
- Copiar
  Copy Ctrl+C
- Inserir
  Paste Ctrl+V

Editor de programas

No editor estão disponíveis as seguintes funções adicionais

- Desfazer a última alteração
  Undo Ctrl+Z
- Executar novamente as alterações desfeitas
  Redo Ctrl+Y

Podem ser desfeitas até 50 alterações.

2.4.10 Operação Touch

Quando dispomos de um painel de operação com Touch Screen, podemos executar as seguintes funções através da operação Touch:

Mudança de áreas de operação

Através da operação Touch no símbolo indicador de área de operação ativa na indicação de estado abrimos o menu de área de operação.

Comutação de canais

Através da operação Touch no indicador de canal na indicação de estado comutamos para o próximo canal.

2.4.11 Mudança de idioma da interface de operação

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione a softkey "Change Language".
   É aberta a janela "Seleção de idioma". Aparece selecionado o último idioma configurado.
3. Posicione o cursor no idioma desejado.

4. Pressione a softkey "OK".

   - OU -

   Pressione a tecla <INPUT>.

   A interface de operação é alterada para o idioma selecionado.

Indicação

Mudança de idioma diretamente nas telas de especificação

Podemos mudar para um dos idiomas de interface disponíveis diretamente na interface de operação, quando pressionamos a combinação de teclas <CTRL + L>.

2.4.12 Especificação de caracteres chineses

Com o editor de entrada IME (Input Method Editor), é possível selecionar os caracteres asiáticos, cujos sinais fonéticos você especificará. Estes caracteres são aplicados na interface de usuário.

Indicação

Chamada do editor de entrada com <Alt + S>

O editor de entrada somente pode ser chamado onde é permitida a entrada de caracteres asiáticos.

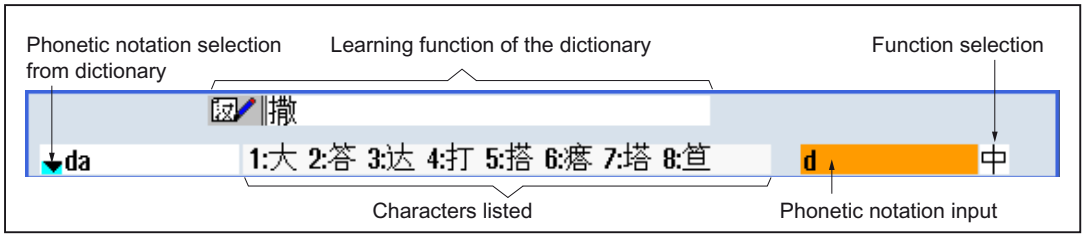
O editor está disponível para os seguintes idiomas asiáticos:

- Simplified Chinese
- Traditional Chinese

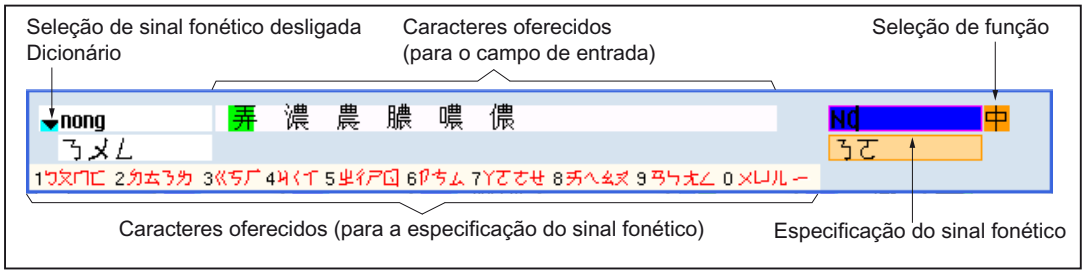
Tipos de entrada

Tipo de entrada	Descrição
Entrada Pinyin	As letras latinas são agrupadas de tal modo, que o sinal fonético do caractere seja reproduzido. O editor oferece todos os caracteres a partir do dicionário para a seleção.
Entrada Zhuyin (apenas Traditional Chinese)	Os caracteres não latinos são agrupados de tal modo, que o sinal fonético do caractere seja reproduzido. O editor oferece todos os caracteres a partir do dicionário para a seleção.
Entrada de letras latinas	Os caracteres introduzidos são diretamente aplicados no campo de entrada a partir do qual o editor foi acessado.

Estrutura do editor



Esquema 2-4 Exemplo: Entrada Pinyin



Esquema 2-5 Exemplo: Entrada Zhuyin

Funções

中 Entrada Pinyin

A Entrada de letras latinas

Edição do dicionário

Dicionários

Os dicionários fornecidos para Simplified Chinese e Traditional Chinese podem ser ampliados:

- Ao inserir novos sinais fonéticos, o editor disponibilizará uma nova linha. O sinal fonético inserido será dividido em sinais fonéticos conhecidos. Selecione o caractere correspondente para cada componente. Na linha adicional são exibidos os caracteres compostos. Com a tecla <Input>, a nova palavra será integrada no dicionário e no campo de entrada.
- Você poderá criar os novos sinais fonéticos com qualquer editor Unicode em um arquivo de texto. Na próxima inicialização do editor de entrada, estes sinais fonéticos serão importados para o dicionário.

2.4.12.1 Especificação de caracteres chineses

Pré-requisito

O sistema de comando foi convertido para o idioma chinês.

Procedimento

Editar os caracteres com o método Pinyin

A + S

1. Abra a máscara e posicione o cursor sobre o campo de entrada.
   Pressione as teclas <Alt +S>.
   O editor é aberto.
2. Especifique o sinal fonético desejado em letras latinas. No caso de Traditional Chinese utilize o campo de entrada superior.
3. Pressione a tecla <Cursor para baixo> para acessar o dicionário.
4. Pressionando-se novamente a tecla <Cursor para baixo> é possível exibir todos os sinais fonéticos e sua respectiva seleção de caracteres.
5. Pressione a tecla <BACKSPACE> para apagar os sinais fonéticos especificados.
6. Pressione a tecla numérica para inserir o caractere correspondente.
   Quando um caractere é selecionado, o editor armazena os sinais fonéticos selecionados com maior frequência e oferece o acesso rápido a estes sinais na próxima vez que o editor é aberto.

Editar os caracteres com o método Zhuyin (apenas Taditional Chinese)

+

1. Abra a máscara e posicione o cursor sobre o campo de entrada.
   Pressione as teclas <Alt +S>.
   O editor é aberto.

2. Especifique o sinal fonético desejado com o auxílio do teclado numérico.
   Para cada número é atribuída uma quantidade de letras, que pode ser selecionada através da ativação simples ou múltipla da tecla numérica.

3. Pressione a tecla <Cursor para baixo> para acessar o dicionário.

4. Pressionando-se novamente a tecla <Cursor para baixo>, é possível exibir todos os sinais fonéticos e sua respectiva seleção de caracteres.

5. Pressione a tecla <BACKSPACE> para apagar os sinais fonéticos especificados.

6. Pressione as teclas numéricas de <Cursor para a direita> ou <Cursor para a esquerda>, para selecionar o caractere pertinente.

7. Pressione a tecla <Input>, para inserir o caractere.

2.4.12.2 Edição do dicionário

Função de programação do editor de entrada

Pré-requisito:

O sistema de comando foi convertido para o idioma chinês.

No editor de entrada foi especificado um sinal fonético desconhecido.

1. O editor oferece uma segunda linha onde são indicados os caracteres compostos e o sinal fonético.
   No campo para a seleção do sinal fonético a partir do dicionário, é apresentada a primeira parte do sinal fonético. Para este sinal fonético são oferecidos diversos caracteres.
2. Pressione a tecla numérica para inserir o caractere correspondente na linha suplementar.
   No campo para a seleção do sinal fonético, a partir do dicionário é apresentada a próxima parte do sinal fonético.
3. Repita a etapa 2 até que todo o sinal fonético tenha sido composto.

Pressione a tecla <TAB> para alternar entre o campo dos sinais fonéticos compostos e a especificação do sinal fonético.

Os caracteres agrupados podem ser apagados através da tecla <BACKSPACE>.

4. Pressione a tecla <Input> para carregar o sinal fonético agrupado no dicionário e no campo de entrada.

Importar os dicionários

Um dicionário pode ser criado com qualquer editor Unicode, adicionando a transcrição fonética Pinyin ao respectivo caractere chinês. Se a transcrição fonética contiver vários caracteres chineses, a linha não poderá conter mais nenhuma outra correspondência. No caso de haver mais de uma correspondência para uma transcrição fonética, estas devem ser especificadas por linhas no dicionário. Caso contrário podem ser especificados vários caracteres por linha.

O arquivo gerado deve ser salvo em formato UTF8 com o nome chs_user.txt (chinês simplificado) ou cht_user.txt (chinês tradicional).

Composição de linhas:

Transcrição fonética Pinyin <TAB> caracteres chineses <LF>

OU

Transcrição fonética Pinyin <TAB> caractere chinês1<TAB> caractere chinês2 <TAB> … <LF>

<TAB> - Tabulador

<LF>- Quebra de linha

Arquive o dicionário criado em um dos seguintes atalhos:

```
../user/sinumerik/hmi/ime/
```

```
../oem/sinumerik/hmi/ime/
```

Com a próxima chamada do editor de caracteres chineses, este mesmo insere o conteúdo do dicionário no dicionário do sistema.

Exemplo:

ai 哎 哀 唉 埃 挨
caise 彩色
hongse 紅色
huise 灰色
heli 河裏
zuihaowan 最好玩

2.4.13 Especificação de caracteres coreanos

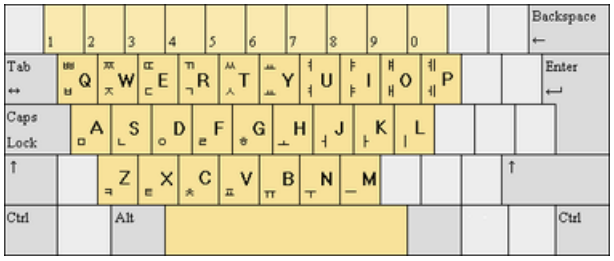
Com o editor de entrada IME (Input Method Editor), é possível especificar os caracteres coreanos nos campos de entrada.

Indicação

Um teclado especial é necessária para a introdução de caracteres coreanos. Se este não estiver disponível, os caracteres podem ser inseridos com o auxílio de uma matriz.

Teclado coreano

Para a introdução de caracteres coreanos, é necessário um teclado com o layout mostrado a seguir. Este teclado corresponde ao layout de um teclado inglês QWERTY, onde os eventos contidos devem ser agrupados em sílabas.



Estrutura do editor

Funções

Matrix	Editar os caracteres com o auxílio de uma matriz
Beolsik 2	Editar os caracteres com o teclado

한	Entrada de caracteres coreanos
A	Entrada de letras latinas

Pré-requisito

O sistema de comando foi convertido para o idioma coreano.

Procedimento

Editar os caracteres com o teclado

A
+
S

1. Abra a máscara e posicione o cursor sobre o campo de entrada.
   Pressione as teclas <Alt +S>.
   O editor é exibido.

2. Mude para o campo de seleção "Teclado - Matriz".

3. Selecione o teclado.

4. Mude para o campo de seleção de funções.

5. Selecione a introdução de caracteres coreanos.

6. Inserir os caracteres desejados.

7. Pressione a tecla <Input>, para inserir os caracteres no campo de entrada.

Editar os caracteres com o auxílio de uma matriz

A
+
S

1. Abra a máscara e posicione o cursor sobre o campo de entrada.
   Pressione as teclas <Alt +S>.
   O editor é exibido.

2. Mude para o campo de seleção "Teclado - Matriz".

3. Selecione a "Matriz".

4. Mude para o campo de seleção de funções.

5. Selecione a introdução de caracteres coreanos.
6. Especifique o número da linha, na qual se situa o caractere desejado.
   A linha será destacada com uma cor.
7. Especifique o número da coluna, na qual se situa o caractere desejado.
   Os caracteres são brevemente destacados em cores e carregados no campo de caracteres.

Pressione a tecla <BACKSPACE> para excluir os sinais fonéticos inseridos.

8. Pressione a tecla <Input>, para inserir o caractere no campo de entrada.

2.4.14 Níveis de proteção

A especificação ou modificação de dados do comando em pontos sensíveis é protegida mediante uma senha.

Proteção de acesso através de níveis de proteção

A especificação ou modificação de dados nas seguintes funções depende do nível de proteção ajustado:

- Correções de ferramentas
- Deslocamentos de ponto zero
- Dados de ajuste
- Criação de programas / Correção de programas

Indicação

Configuração dos níveis de acesso para softkeys

As softkeys podem ser atribuídas com níveis de proteção ou totalmente ocultadas.

Literatura

Para maiores informações, consulte a seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Softkeys

Área de operação Máquina	Nível de proteção
Ação sincro.	Usuário (nível de proteção 3)

Área de operação Parâmetros	Nível de proteção
Listas do gerenciamento de ferramentas Detalhes	Seletor com chave 3 (nível de proteção 4).

Área de operação Diagnóstico	Nível de proteção
Diário	Seletor com chave 3 (nível de proteção 4)
Alterar	Usuário (nível de proteção 3)
Nova entrada	Usuário (nível de proteção 3)
Startup completo	Fabricante (nível de proteção 1)
Máquina instalada	Usuário (nível de proteção 3)
Adic.comp. de HW	Assistência técnica (nível de proteção 2)

Área de operação Colocação em funcionamento		Níveis de proteção
Dados sistema		Usuário (nível de proteção 3)
Arq.col. e. func.		Seletor com chave 3 (nível de proteção 4)
MD geral	Control Unit Parâmetros	Seletor com chave 3 (nível de proteção 4)
Licen-ças		Seletor com chave 3 (nível de proteção 4)
Ativar MD (cf)		Seletor com chave 3 (nível de proteção 4)
Reset (po)		Usuário (nível de proteção 3)

Área de operação Colocação em funcionamento	Níveis de proteção
Alterar senha	Usuário (nível de proteção 3)
Anular senha	Usuário (nível de proteção 3)

2.4.15 Ajuda online no SINUMERIK Operate

No comando numérico existe uma extensa Ajuda Online sensitiva de contexto à disposição.

- Para cada janela obtemos uma descrição resumida assim como uma eventual instrução passo a passo das sequências de operação
- No editor obtemos uma ajuda detalhada para cada código G especificado. Também temos a possibilidade de exibir todas as funções G e incorporar no editor um comando escolhido diretamente da Ajuda.
- Na programação de ciclos obtemos na tela de especificações uma página de ajuda com parâmetros adicionais.
- Listas dos dados de máquina
- Listas dos dados de ajuste
- Lista dos parâmetros de acionamento
- Lista de todos os alarmes

Procedimento

Chamada da Ajuda Online sensitiva de contexto

1. Estamos em uma janela qualquer de uma área de operação.
2. Pressione a tecla <HELP> ou no caso de um teclado MF2 a tecla <F12>.

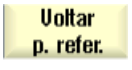
A página de Ajuda da atual janela selecionada é aberta em uma exibição de tela parcial.

3. Pressione a softkey "Tela cheia" para utilizar a área total da exibição da Ajuda Online.

Pressione novamente a softkey "Tela cheia" para retornar à exibição de tela parcial.

4. Se houver outros meios de ajuda para a função ou temas correlacionados, posicione o cursor no Link desejado e pressione a softkey "Localizar referência".

É exibida a página de Ajuda selecionada.



5. Pressione a softkey "Voltar referência" para retornar à Ajuda exibida anteriormente.

Chamada do tema no índice

1. Pressione a softkey "Índice".

   Dependendo da tecnologia utilizada, obtemos os manuais de operação "Operação - Fresamento", "Operação - Torneamento" e "Operação - Universal", assim como o "Manual de Programação".

2. Selecione o manual desejado com a ajuda das teclas <Cursor para baixo> e <Cursor para cima>.

3 Pressione a tecla <Cursor para direita> e <INPUT> ou dê um duplo clique para abrir o manual e o capítulo.

4. Navegue até o tema desejado através da tecla "Cursor para baixo".

5. Pressione a softkey "Buscar referência" ou a tecla <INPUT> para exibir a página de Ajuda sobre o tema selecionado.

6. Pressione a softkey "Atual Tema" para retornar novamente à Ajuda original.

Localização do tema

1. Pressione a softkey "Localizar".

   A janela "Procura de auxílio para: " será aberta.

2. Ative a caixa de controle "Texto completo" para procurar em todas as páginas de Ajuda.

   Se não ativarmos a caixa de controle, a localização será realizada no índice.

3. Especifique no campo "Texto" o tópico desejado e depois pressione a softkey "OK".

   Especifique o termo de busca no painel de comando, substitua o trema por um asterisco (*) como curinga.

   Todos os termos e parágrafos especificados serão procurados com a ajuda de um operador lógico AND. Dessa forma somente serão indicados os documentos e registros que preencherem os critérios de localização.

4. Para exibir somente o índice do manual de operação e de programação, pressione a softkey "Índice alfabético".

Exibição da descrição de alarmes e dados da máquina

1. Se houver uma mensagem ou alarme nas janelas "Alarmes", "Mensagens" ou "Protocolo de alarmes", posicione o cursor no indicador de pergunta e depois pressione a tecla <HELP> ou a tecla <F12>.

   É exibida a descrição de alarme correspondente.

2. Ao encontrar-se na área de operação "Colocação em funcionamento" nas janelas de exibição dos dados de máquina, de ajuste e de acionamento, posicione o cursor no dado de máquina ou parâmetro de acionamento desejado e depois pressione a tecla <HELP> ou a tecla <F12>.

   É exibida a descrição de dado correspondente.

Exibição e inserção de comandos de código G no editor

1. Um programa está aberto no editor.

   Posicione o cursor no comando de código G desejado e depois pressione a tecla <HELP> ou a tecla <F12>.

   É exibida a descrição do código G correspondente.

2. Pressione a softkey "Exibir todas funções G" .

3. Por exemplo, selecione o comando de código G com a ajuda da função de localização.

4. Pressione a softkey "Incorporar no editor".

   A função G selecionada é incorporada no programa na posição onde está o cursor.

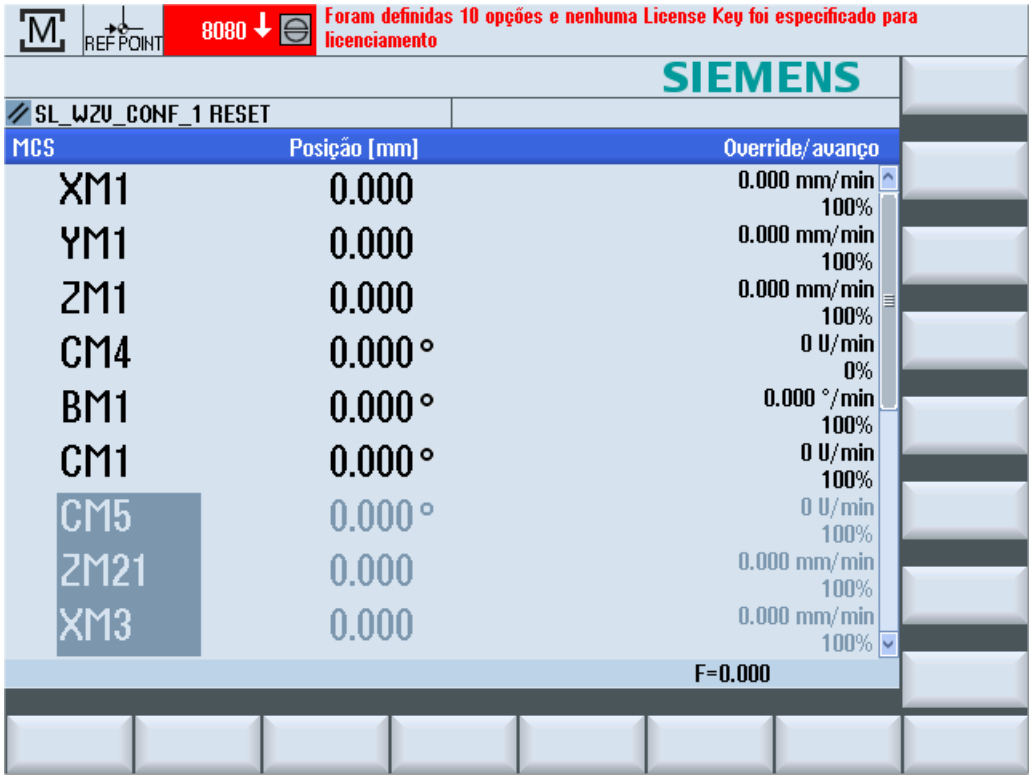
5. Pressione a softkey "Finalizar Ajuda" para encerrar a Ajuda.

Ajuste da máquina

3

3.1 Ligação e desligamento

Inicialização



Após a inicialização do comando é aberta a tela inicial em função do modo de operação pré-definido pelo fabricante da máquina, normalmente é a tela inicial do submodo de operação "REF POINT".

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

3.2 Aproximação do ponto de referência

3.2.1 Referenciamento do eixo

Sua máquina-ferramenta pode estar equipada com um sistema de medição de curso absoluto ou incremental. Um eixo com sistema de medição de curso incremental deve ser referenciado após ligar o sistema de comando, já no caso de um absoluto, isso não é necessário.

Por isso que no sistema de medição de curso incremental todos os eixos da máquina devem ser aproximados primeiro até um ponto de referência, cujas coordenadas são conhecidas e estão relacionadas ao ponto zero da máquina.

Sequência

Antes da aproximação do ponto de referência, os eixos devem estar em uma posição a partir da qual o ponto de referência pode ser aproximado sem risco de colisões.

Dependendo dos ajustes do fabricante da máquina, todos os eixos também podem ser aproximados simultaneamente até o ponto de referência.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

ATENÇÃO
Perigo de colisão Se os eixos não estiverem em uma posição isenta de riscos de colisão, primeiro devemos posicionar os eixos em modo de operação "JOG" ou "MDA". Neste caso deve-se prestar muita atenção ao movimento dos eixos diretamente na máquina! Ignore a indicação de valores reais enquanto os eixos não estiverem referenciados! As chaves fim de curso de software não estão ativas!

Procedimento

1. Pressione a tecla <JOG>.

2. Pressione a tecla <REF. POINT>.

3. Selecione o eixo que deverá ser movimentado.

4. Pressione as teclas <-> ou <+>.
   O eixo selecionado movimenta-se até o ponto de referência.
   Se pressionamos a tecla de sentido errada, o comando não será aceito e não será realizado nenhum movimento.

   Ao lado do eixo é exibido um símbolo assim que este ponto de referência é alcançado.

O eixo está referenciado depois de alcançar o ponto de referência. A indicação do valor real passa a mostrar o valor do ponto de referência.

A partir deste momento são ativados os limitadores de curso como, p. ex., chaves fim de curso de software.

A função é finalizada mediante o painel de comando da máquina selecionando-se o modo de operação "AUTO" ou "JOG".

3.2.2 Confirmação do usuário

Ao aplicar o Safety Integrated (SI) em sua máquina, durante a aproximação do ponto de referência devemos confirmar que a atual posição indicada de um eixo coincide com a posição efetiva na máquina. Esta confirmação é um requisito para as demais funções do Safety Integrated.

A confirmação do usuário para um eixo somente poderá ser feita se o eixo for previamente movimentado até o ponto de referência.

A posição indicada do eixo sempre está relacionada ao sistema de coordenadas da máquina (MCS).

Opção

Para a confirmação do usuário no Safety Integrated é exigido o uso de um opcional de software.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <REF POINT>.

3. Selecione o eixo que deverá ser movimentado.

4. Pressione as teclas <-> ou <+>.
   O eixo selecionado movimenta-se até o ponto de referência e para. São indicadas as coordenadas do ponto de referência.
   O eixo é caracterizado com ◔ .

5. Pressione a softkey "Confirm. do usuário".
   É aberta a janela "Confirmação do usuário".
   É apresentada uma lista de todos os eixos de máquina com suas posições de Safety Integrated.
5. Posicione o cursor no campo "Confirmação" do eixo desejado.

6. Ative a confirmação pressionando a tecla <SELECT>.
   O eixo selecionado é marcado por uma pequena cruz na coluna "Confirmação" como "referenciado com segurança".

Pressionando-se novamente a tecla <SELECT> desativamos novamente a confirmação.

3.3 Modos de operação

3.3.1 Modos de operação

Podemos trabalhar sob três diferentes modos de operação.

Modo de operação "JOG"

O modo de operação "JOG" está previsto para as seguintes tarefas preparatórias:

- Aproximação do ponto de referência, isto é, o eixo da máquina é referenciado
- Preparação da máquina para executar um programa em modo automático, isto é, medição de ferramentas, medição da peça e, se necessário, definição de deslocamentos de ponto zero no programa
- Movimentação de eixos, p. ex. durante uma interrupção de programa
- Posicionamento de eixos

Seleção do "JOG"

Pressione a tecla <JOG>.

Modo de operação "REF POINT"

O modo de operação "REF POINT" serve para a sincronização de comando e máquina. Para isso aproximamos o ponto de referência no modo de operação "JOG".

Seleção do "REF POINT"

Pressione a tecla <REF POINT>.

Modo de operação "REPOS"

O modo de operação "REPOS" serve para o reposicionamento para uma posição definida. Depois de uma interrupção de programa (p. ex. para correção de valores de desgaste de ferramenta) afastamos a ferramenta do contorno em modo de operação "JOG".

Na janela de valores reais as diferenças de cursos percorridas em "JOG" são indicadas como deslocamento "Repos".

O deslocamento "REPOS" pode ser indicado no sistema de coordenadas da máquina (MCS) ou no sistema de coordenadas da peça de trabalho (WCS).

Seleção do "Repos"

Pressione a tecla <REPOS>.

Modo de operação "MDA" (Manual Data Automatic)

No modo de operação "MDA" podemos especificar e executar bloco a bloco comandos de código G, para ajustar a máquina ou executar ações individuais.

Seleção do "MDA"

Pressione a tecla <MDA>.

Modo de operação "AUTO"

Em modo automático podemos executar um programa inteiro ou apenas uma parte dele.

Seleção do "AUTO"

Pressione a tecla <AUTO>.

Modo de operação "TEACH IN"

"TEACH IN" está ao seu dispor no modo de operação "AUTO" e "MDA".

Ali podemos criar, alterar e executar programas de peças (principais e subrotinas) para sequências de movimentos ou peças de trabalho simples mediante a aproximação e memorização de posições.

Seleção do "Teach In"

Pressione a tecla <TEACH IN>.

3.3.2 Grupos de modos de operação e canais

Cada canal se comporta como um NC independente. No máximo pode ser processado um programa de peça por canal.

- Comando numérico com 1 canal
  Existe um grupo de modos de operação.
- Comando numérico com vários canais
  Os canais pode ser atribuídos para vários grupos de modos de operação.

Exemplo

Comando com 4 canais, sendo que em 2 canais ocorre o processo de usinagem e nos outros 2 canais ocorre o controle do transporte de novas peças de trabalho.

BAG1 Canal 1 (usinagem)

Canal 2 (transporte)

BAG2 Canal 3 (usinagem)

Canal 4 (transporte)

Grupos de modos de operação (BAG)

Os canais que pertencem à mesma tecnologia podem ser agrupados em um grupo de modos de operação (BAG).

Os eixos e fusos de um BAG podem ser controlados por 1 ou vários canais.

Um BAG encontra-se ou no modo de operação "Automático", "JOG" ou "MDA", isto é, vários canais de um grupo de modos de operação não podem aceitar diferentes modos de operação ao mesmo tempo.

3.3.3 Comutação de canais

No caso de vários canais é possível alternar entre os canais. Visto que os diversos canais podem estar associados a diferentes grupos de modo de operação (BAG), com a comutação de canais também ocorre uma comutação para o respectivo BAG.

Com a disponibilidade de um menu de canais todos os canais são indicados nas softkeys, permitindo assim a comutação entre os mesmos.

Comutação de canais

Pressione a tecla <CHANNEL>.

Comuta-se para o próximo canal.

- OU -

Se o menu de canais estiver disponível aparece uma barra de softkeys. O canal ativo é exibido de forma destacada.

Pressionando-se outra softkey é possível passar para outro canal.

Literatura

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Comutação de canais através da operação Touch

No HT 8 e na utilização de um painel de comando com Touch Screen temos a opção de alternar para o próximo canal na indicação de estado através da operação Touch da exibição de canal ou de abrir o menu de canais.

3.4 Ajustes para a máquina

3.4.1 Comutação do sistema de coordenadas (MCS/WCS)

As coordenadas no indicador de valores reais estão relacionadas à máquina ou ao sistema de coordenadas da peça de trabalho.

Como padrão, é ajustado o sistema de coordenadas da peça de trabalho como referência para o indicador de valores reais.

O sistema de coordenadas da máquina (MCS), ao contrário do sistema de coordenadas da peça de trabalho (WCS), não considera nenhum deslocamento de ponto zero, correção de ferramenta e rotação de coordenadas.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <JOG> ou <AUTO>.

3. Pressione a softkey "Valores reais MCS".

O sistema de coordenadas da máquina está selecionado.
O título da janela de valores reais muda para MCS.

Fabricante da máquina
A softkey para alternar o sistema de coordenadas pode ser ocultada. Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

3.4.2 Comutação de unidade de medida

A unidade de medida da máquina pode ser definida em milímetros ou em polegadas. A comutação da unidade de medida sempre é aplicada para toda a máquina. Todas informações necessárias são convertidas automaticamente para a nova unidade de medida, p. ex.:

- Posições
- Correções de ferramentas
- Deslocamentos de ponto zero

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação <JOG> ou <AUTO> na área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Ajustes".
É aberta uma nova barra de softkeys vertical.

3. Pressione a softkey "Alternar para polegadas".
É solicitada uma confirmação da comutação da unidade de medida.

4. Pressione a softkey "OK".

O texto da softkey muda para "Alternar para métrico".

A unidade de medida é adaptada para toda a máquina.

5. Pressione a softkey "Alternar para métrico" para ajustar a unidade de medida da máquina novamente para métrica.

Ver também

Pré-ajustes para o modo manual (Página 109)

3.4.3 Definição do deslocamento de ponto zero

Se um deslocamento de ponto zero ajustável estiver ativo existe a possibilidade de se especificar um novo valor de posição no indicador de valor real para cada eixo.

A diferença entre o valor de posição no sistema de coordenadas da máquina MCS e o novo valor de posição no sistema de coordenadas da peça de trabalho WCS é armazenada no deslocamento de ponto zero que estiver ativo no momento (p. ex. G54).

Valor real relativo

Além disso existe a possibilidade da entrada de valores de posição no sistema de coordenadas relativo.

Indicação

O novo valor real somente será indicado. O valor real relativo não tem nenhum efeito sobre as posições de eixo e o deslocamento de ponto zero.

Reset de valor real relativo

Pressione a softkey "Apagar REL".

Os valores reais são apagados.

As softkeys para definição do ponto zero no sistema de coordenadas relativo somente estarão disponíveis se o dado de máquina correspondente estiver definido.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Pré-requisito

O comando numérico encontra-se no sistema de coordenadas da peça de trabalho.

O valor real é passado para o estado de Reset.

Indicação

Definição de DPZ em estado parado

Quando especificamos um novo valor real em estado parado, as alterações realizadas somente estarão visíveis e ativas após a continuação do programa.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".

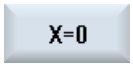
2. Pressione a softkey "Definir DPZ".

- OU -

Pressione as softkeys ">>", "Valores reais REL" e "Definir rel.", para definir os valores de posição no sistema de coordenadas relativo.

3. Especifique o novo valor de posição desejado para X, Y e Z diretamente no indicador de valores reais (com as teclas de cursor podemos alternar entre os eixos) e pressione a tecla "Input" para confirmar as entradas.

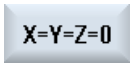
- OU -



Pressione a softkeys "X=0", "Z=0" ou "X=0" para definir a posição desejada como zero (zerar).

...

- OU -



Pressione a softkey "X=Y=Z=0" para zerar as posições de eixo simultaneamente.

Reset para o valor real

Pressione a softkey "Apagar DPZ ativo".

O deslocamento é definitivamente apagado.

Indicação

Deslocamento de ponto zero ativo e irreversível

O deslocamento de ponto zero ativo no momento é apagado definitivamente através desta ação.

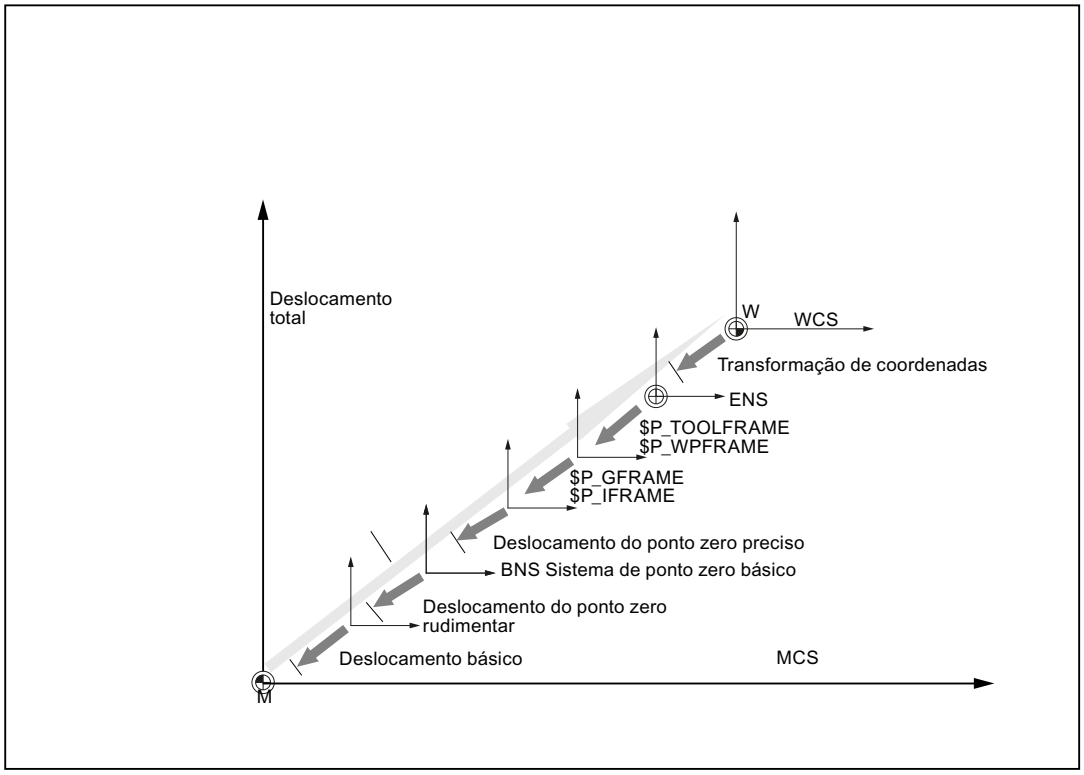
3.5 Deslocamentos de ponto zero

3.5.1 Deslocamentos de ponto zero

Após a aproximação do ponto de referência, a indicação do valor real das coordenadas dos eixos estará relacionada ao ponto zero da máquina (M) no sistema de coordenadas da máquina (MCS). Em contrapartida, o programa de execução da peça estará relacionado ao ponto zero da peça (W) do sistema de coordenadas da peça (WCS). O ponto zero da máquina e o ponto zero da peça não precisam ser idênticos. Dependendo do tipo e da fixação da peça, a distância pode variar entre o ponto zero da máquina e o ponto zero da peça de trabalho. Este deslocamento do ponto zero é considerado no processamento do programa e pode ser composto por vários deslocamentos.

Após a aproximação do ponto de referência, a indicação do valor real das coordenadas dos eixos estará relacionada ao ponto zero da máquina no sistema de coordenadas da máquina (MCS).

A indicação de valor real das posições também pode estar relacionada ao sistema de coordenadas ENS. Neste caso é exibida a posição da ferramenta ativa, relativa ao ponto zero da peça de trabalho.



Esquema 3-1 Deslocamentos de ponto zero

Se o ponto zero da máquina não for idêntico ao ponto zero da peça, existe pelo menos um deslocamento (deslocamento básico ou um deslocamento do ponto zero) que está armazenado na posição do ponto zero da peça de trabalho.

Deslocamento básico

O deslocamento básico é um deslocamento do ponto zero que sempre está ativo. Se não for definido nenhum deslocamento básico, então ele será igual a zero. Definimos o deslocamento básico na janela "Deslocamento de ponto zero - Básico".

Sistema de ponto zero ajustável (ENS)

O ENS (**S**istema de **p**onto zero **a**justável) corresponde ao WCS, que é transformado pelos frames programáveis (por ex., $P_PFRAME, $PCYCFRAME, $P_TOOLFRAME e $P_WPFRAME).

Sistema de ponto zero básico (BNS)

O BNS (**S**istema de **p**onto zero **b**ásico) contém, além dos frames do ENS, o frame atual ajustável ($P_IFRAME e $P_GFRAME).

Deslocamento aproximado e deslocamento fino

Os deslocamentos de ponto zero (G54 até G57, G505 até G599) são compostos por um deslocamento aproximado e um deslocamento fino. É possível chamar os deslocamentos de ponto zero a partir de qualquer programa (neste caso os deslocamentos aproximados e finos são adicionados).

No deslocamento aproximado podemos, por exemplo, armazenar o ponto zero da peça de trabalho. E no deslocamento fino podemos armazenar o deslocamento resultante entre o antigo e o novo ponto zero da peça de trabalho quando a peça de trabalho é solta.

Indicação

Desmarcar deslocamento fino (apenas para 840D sl)

Existe a possibilidade de desativar o deslocamento fino através do dado de máquina MD18600 $MN_MM_FRAME_FINE_TRANS.

3.5.2 Exibição do deslocamento de ponto zero ativo

Na janela "Deslocamento de ponto zero - Ativo" são indicados os seguintes deslocamentos de ponto zero:

- Deslocamentos de ponto zero, onde são mantidos deslocamentos ativos, ou para os quais existem valores registrados
- deslocamentos de ponto zero ajustáveis
- deslocamentos precisos relacionados ao assento
- Deslocamento de ponto zero total

Normalmente a janela serve apenas para a observação.

A disponibilidade dos deslocamentos depende do ajuste.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Desloc. pto. zero"
   É aberta a janela "Deslocamento de ponto zero - Ativo".

Indicação

Outros detalhes sobre deslocamentos de ponto zero

Para obter mais detalhes sobre os deslocamentos indicados, ou para alterar valores de assim como rotação, escala e espelhamento, pressione a tecla "Detalhes".

3.5.3 Indicação da "Visão geral" de deslocamento de ponto zero

Na janela "Deslocamento de ponto zero - Visão geral" são indicados os deslocamentos ativos, assim como os deslocamentos de sistema.

Além do deslocamento (aproximado ou fino), também são indicadas as funções de rotação, escala e espelhamento nele definidas.

Normalmente a janela serve apenas para a observação.

Exibição dos deslocamentos de ponto zero ativos

Deslocamentos de ponto zero	
DRF	Indicação do deslocamento de eixo de manivela eletrônica.
Referência de mesa giratória	Indicação dos deslocamentos de ponto zero adicionais programados com $ P_PARTFRAME.
Referência básica	Indicação dos deslocamentos de ponto zero adicionais programados com $P_SETFRAME. O acesso aos deslocamentos de sistema é protegido através do seletor com chave.
Frame DPZ externo	Indicação dos deslocamentos de ponto zero adicionais programados com $P_EXTFRAME.
DPZ básico total	Indicação de todos os deslocamentos básicos ativos.
G500	Indicação dos deslocamentos de ponto zero ativados com G54 - G599. Sob determinadas circunstâncias podemos alterar os dados através de "Definir DPZ", isto é, podemos corrigir um ponto zero definido.
Referência da ferramenta	Indicação dos deslocamentos de ponto zero adicionais programados com $P_TOOLFRAME.
Referência da peça de trabalho	Indicação dos deslocamentos de ponto zero adicionais programados com $P_WPFRAME.
Deslocamento de ponto zero programado	Indicação dos deslocamentos de ponto zero adicionais programados com $P_PFRAME.
Referência de ciclos	Indicação dos deslocamentos de ponto zero adicionais programados com $P_CYCFRAME.
GFRAME0 (deslocamento do ponto zero relacionado ao assento)	Indicação dos deslocamentos de ponto zero suplementares programáveis com $P_GFRAME.
Deslocamento de ponto zero total	Indicação do deslocamento de ponto zero ativo, que resulta da soma de todos os deslocamentos de ponto zero.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione as teclas "Desloc. pto. zero" e "Visão geral".
   A janela "Deslocamento de ponto zero - Visão geral" é aberta.

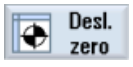
3.5.4 Exibição e edição de deslocamento de ponto zero

Na janela "Deslocamento de ponto zero - Básico" são indicados os deslocamentos básicos específicos de canal e os globais para todos os eixos configurados, sendo divididos em deslocamentos aproximados e deslocamentos finos.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".



2. Pressione a softkey "Desloc. pto. zero".

3. Pressione a softkey "Básico".
   É aberta a janela "Deslocamento de ponto zero - Básico".
4. Realize as alterações dos valores diretamente na tabela.

Indicação
Ativação de deslocamentos básicos

Os deslocamentos aqui indicados são ativados imediatamente.

3.5.5 Exibição e edição de deslocamentos de pontos zero ajustáveis

Na janela "Deslocamento de ponto zero - G54..G599" são indicados todos os deslocamentos ajustáveis, divididos em deslocamentos aproximados e deslocamentos finos.

São indicadas rotações, escala e espelhamento.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a softkey "Desloc. pto. zero".

3. Pressione a softkey "G54..G599".
   É aberta a janela "Deslocamento de ponto zero - G54..G599".
   Nota
   A inscrição dos Softkeys para os deslocamentos de ponto zero ajustáveis varia, ou seja serão indicados os deslocamentos de ponto zero ajustáveis configurados na máquina (Exemplos: G54…G57, G54…G505, G54… G599).
   Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.
4. Realize as alterações dos valores diretamente na tabela.

Indicação
Ativação de deslocamentos de ponto zero ajustáveis

Os deslocamentos de ponto zero ajustáveis somente têm efeito se forem ativados no programa.

3.5.6 Exibir e editar o deslocamento preciso relacionado ao assento

Na janela "Deslocamento do ponto zero - GFrame1 ... GFrame..." são exibidos todos os valores de correção relacionados à posição (correções de assento).

São exibidos os deslocamentos de translação e de rotação.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Desloc. pto. zero".

3. Pressione a tecla "GFrame1...GFrame2".
   A janela "Deslocamento do ponto zero - GFrame1 ... GFrame2" é aberta.
   Nota:
   A inscrição das teclas para os deslocamentos precisos relacionados ao assento varia, isto é, são
   exibidos os deslocamentos de ponto zero em função do assento configurados na máquina
   (exemplos: GFRAME1…GFRAME1, GFRAME1…GFRAME2, GFRAME1…GFRAME100).
   Por favor, observe à este respeito as indicações do fabricante da máquina.
4. Realize as alterações dos valores diretamente na tabela.

Indicação

Definir os deslocamentos precisos relacionados ao assento como eficazes

Os deslocamentos de ponto zero relacionados ao assento somente têm efeito se forem ativados no programa.

3.5.7 Exibição e edição de detalhes dos deslocamentos de ponto zero

Para cada deslocamento de ponto zero podemos exibir e editar todos os dados dos eixos. Além disso, podemos apagar os deslocamentos de ponto zero.

Para cada eixo são indicados os valores dos seguintes dados:

- Deslocamento aproximado e deslocamento fino
- Rotação
- Escala
- Espelhamento

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Indicação

Aqui são definidas as informações sobre rotação, escala e espelhamento e somente aqui que estas informações poderão ser alteradas.

Detalhes de ferramenta

Tem a possibilidade que sejam apresentados os seguintes detalhes da ferramenta sobre dados da ferramenta e de desgaste:

- TC
- Medida do adaptador
- Comprimento / comprimento desgaste
- Correção de instalação EC
- Correção de soma SC
- Comprimento total
- Raio / raio desgaste

Pode também alternar entre a indicação dos valores de correção da ferramenta na máquina e no sistema de coordenadas da ferramenta.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a softkey "Desloc. pto. zero".

3. Pressione as softkeys "Ativo", "Básico" ou "G54…G599".
É aberta a respectiva janela.

4. Para exibir os detalhes, posicione o cursor no deslocamento de ponto zero desejado.

5. Pressione a softkey "Detalhes".

Dependendo do deslocamento de ponto zero selecionado é aberta uma janela, como p. ex. "Deslocamento de ponto zero - Detalhes: G54...G599".

6. Realize as alterações dos valores diretamente na tabela.

- OU -

Pressione a softkey "Apagar deslocamento de ponto zero" para resetar todos os valores especificados.

...

Pressione a softkey "DPZ +" ou "DPZ -" para selecionar diretamente na área ativada ("Ativo", "Básico", "G54 ...G599") o próximo deslocamento de ponto zero, sem precisar mudar de janela antes.

Assim que for alcançado o fim da faixa (p. ex. G599), passa-se para o início da faixa (p. ex. G54).

As alterações dos valores no programa de peça são disponibilizadas imediatamente ou após o "Reset".

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Pressione a softkey "Voltar" para fechar a janela.

3.5.8 Apagar deslocamento de ponto zero

É possível excluir os deslocamentos de ponto zero. E feito o reset dos valores inseridos.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a softkey "Deslocamento do ponto zero".

3. Pressione as softkeys "Visão geral", "Básico" ou "G54...G599".

...

4. Pressione a softkey "Detalhes".

5. Posicione o cursor no deslocamento de ponto zero a ser excluído.

6. Pressione a softkey "Excluir deslocamento do ponto zero".

   É exibida uma consulta de segurança perguntando se você realmente deseja excluir o deslocamento do ponto zero.

7. Pressione a softkey "OK" para confirmar a exclusão.

3.5.9 Excluir os deslocamentos precisos relacionados ao assento

Existe a possibilidade,de excluir os deslocamentos precisos após uma troca da peça de trabalho. Nesta ocasião, os valores registrados são colocados em zero.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Desloc. pto. zero".

3. Pressione a tecla "GFrame1...G-Frame2".

   Nota:

   A inscrição das teclas para os deslocamentos precisos relacionados ao assento varia, isto é, são
   exibidos os deslocamentos de ponto zero em função do assento configurados na máquina
   (exemplos: GFRAME1…GFRAME1, GFRAME1…GFRAME2, GFRAME1…GFRAME100).
   Por favor, observe à este respeito as indicações do fabricante da máquina.

4. Na janela "Deslocamento do ponto zero - GFrame1 ... GFrame2", coloque todos os valores dos deslocamentos precisos relacionados ao assento em zero na tabela.

   - OU -

   Pressione a tecla "Excluir todos".

   Você receberá uma consulta de segurança, se realmente pretende excluir os deslocamentos precisos relacionados ao assento.

   Nota:

   A tecla "Excluir todos" somente está disponível, quando tiverem sido criados os deslocamentos do ponto zero relacionados ao assento.

5. Pressione a tecla "OK" para confirmar o processo de exclusão.

3.6 Medição de ferramenta

3.6.1 Retífica cilíndrica

3.6.1.1 Visão geral

Durante a execução de um programa devem ser consideradas as geometrias das ferramentas de usinagem. Estas estão armazenadas nos dados de correção de ferramenta na lista de ferramentas. Na chamada da ferramenta o comando considera os dados de correção de ferramenta.

No ajuste do programa de peças, devem ser inseridas apenas as dimensões da peça do plano de fabricação. A partir disso, o comando calcula autonomamente o trajeto individual da ferramenta.

Medir o rebolo

Os dados de correção da ferramenta, isto é, os comprimentos ou posições das ferramentas, são determinados por meio da medição manual (riscar).

Durante a medição manual, aproxime a ferramenta manualmente do ponto de referência selecionado para de determinar as dimensões da ferramenta ou as posições no sentido X ou Z. O comando calcula os dados de correção da ferramenta a partir da posição do ponto de referência do porta-ferramenta e do ponto de referência acessado.

Pontos de referência

Para a medição manual de uma ferramenta abrasiva existe a possibilidade de selecionar os seguintes pontos de referência:

- Peça de trabalho (com deslocamento do ponto zero)
- Dressador
  - Deslocamento do ponto zero (como ferramenta de retífica)
  - Definir o disco (no caso de dados de ferramenta conhecidos da ferramenta de retífica)
  - Definir o dressador (no caso de dados de ferramenta conhecidos da ferramenta abrasiva)

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

3.6.1.2 Medir a ferramenta abrasiva manualmente com o ponto de referência da peças de trabalho

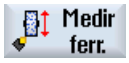
Ponto de referência

A aresta da peça serve de ponto de referência na medição de comprimento X e Z.

Especificamos a posição da aresta da peça durante a medição.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".



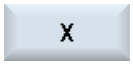
2. Pressione a tecla "Medir ferram.".

3. Pressione a tecla "Selecionar ferramenta".
   É aberta a janela "Seleção de ferramenta".

4. Na janela "Seleção de ferramenta", selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "OK",
   A posição da lâmina deve estar registrada na lista de ferramentas.
   - OU -

   Pressione a tecla "Lista de ferramentas" e, na lista de ferramentas, selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "manualmente".
   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".

5. No campo de seleção "Ponto de referência" selecione o registro "Peça de trabalho".



6. Pressione a tecla "X" ou "Z", dependendo do comprimento da ferramenta que pretende medir.

7. Especifique a posição do canto da peça de trabalho em X0 ou Z0.
   Assim que não tiver sido registrado um valor para X0 ou Z0, o valor será transferido da indicação de valor real.

8. Busque o contato de referência da aresta desejada com a ferramenta.

9. Pressione a tecla "Definir comprim.".
   O comprimento da ferramenta é calculado automaticamente e registrado na lista de ferramentas. Neste caso, a posição da lâmina será automaticamente levada em consideração.

Indicação

Ferramenta abrasiva ativa

A medição de ferramentas somente é possível com uma ferramenta abrasiva ativa.

3.6.1.3 Medir a ferramenta abrasiva manualmente com o ponto de referência do dressador

Ponto de referência

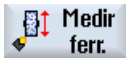
Durante a medição do comprimento X ou Z, o dressador serve como ponto de referência.

Neste caso, o ponto de referência do dressador pode ser representado por um deslocamento do ponto zero ou uma ferramenta de retífica. Este ajuste é padrão da máquina, sendo determinado pelo fabricante desta.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".



2. Pressione a tecla "Medir ferram.".

3. Pressione a tecla "Selecionar ferramenta".
   É aberta a janela "Seleção de ferramenta".

4. Na janela "Seleção de ferramenta" selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "OK".
   A posição da lâmina deve estar registrada na lista de ferramentas.
   - OU -

   Pressione a tecla "Lista de ferramentas" e, na lista de ferramentas, selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "manualmente".

   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".

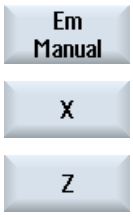
5. No campo de seleção "Ponto de referência" selecione o registro "Dressador".

6. Posicione o cursor no campo "TR", pressione a tecla "Selecionar dressador", selecione o dressador que pretende utilizar para a medição do comprimento da ferramenta e pressione a tecla "OK".

   - OU -

   Posicione o cursor no campo "Deslocamento ponto zero" e pressione a tecla "Selecionar DPZ".

   Na janela "Deslocamento do ponto zero - G54 ... G509" selecione o deslocamento do ponto zero desejado e pressione a tecla "manualmente".



7. Pressione a tecla "X" ou "Z", dependendo do comprimento da ferramenta que pretende medir.
8. Selecione o registro "Definir disco".
9. Risque o dressador com a ferramenta.

10. Pressione a tecla "Definir comprim.".

    O comprimento da ferramenta é calculado automaticamente e registrado na lista de ferramentas.

    Neste caso, a posição da lâmina será automaticamente levada em consideração.

Indicação

Ferramenta abrasiva ativa

A medição de ferramentas somente é possível com uma ferramenta abrasiva ativa.

3.6.1.4 Medir a ferramenta de dressagem manual com ponto de referência da ferramenta de retificação

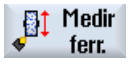
Ponto de referência

Na medição do comprimento X ou Z, o rebolo serve como ponto de referência.

Assim, o ponto de referência da dressagem pode ser representado por meio de um deslocamento de ponto zero ou de uma ferramenta de retificação. Essa configuração é apresentada nos dados da máquina e determinada pelo fabricante.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".



2. Pressione a tecla "Medir ferram.".

3. Pressione a tecla "Selecionar ferramenta".
   É aberta a janela "Seleção de ferramenta".

4. Na janela "Seleção de ferramenta" selecione a ferramenta de dressagem desejada e pressione a tecla "OK",
   A posição da lâmina deve ser registrada na lista de ferramentas.
   - OU -

   Pressione a tecla "Lista de ferramentas" e selecione na lista a ferramenta de dressagem que deseja medir e pressione a tecla "Manualmente".

   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".

5. Selecione o campo "ponto de referência" na entrada "Rebolo".

6. Posicione o cursor do campo "TR", pressione a tecla "Selecionar dressagem", selecione a dressagem que você deseja utilizar para medir o comprimento da ferramenta e pressione a tecla "OK".
   - OU -

   Posicione o cursor no campo "desloc. pto. zero" e pressione a tecla "Selecionar NPV".

   Na janela, "Deslocamento de ponto zero - G54 ... G509" selecione o deslocamento de ponto zero desejado e pressione a tecla "Manualmente".

7. Pressione a tecla "X" ou "Z", dependendo do comprimento de ferramenta que se deseja medir.

8. Selecione a entrada "Determinar dressagem".
9. Busque o contato de referência da aresta desejada com a ferramenta.

10. Selecione a entrada "Determinar dressagem" e pressione a tecla "determinar comprimento".

3.6.2 Retífica plana

3.6.2.1 Visão geral

Durante a execução de um programa devem ser consideradas as geometrias das ferramentas de usinagem. Estas estão armazenadas nos dados de correção de ferramenta na lista de ferramentas. Na chamada da ferramenta o comando considera os dados de correção de ferramenta.

No ajuste do programa de peças, devem ser inseridas apenas as dimensões da peça do plano de fabricação. A partir disso, o comando calcula autonomamente o trajeto individual da ferramenta.

Medir o rebolo

Os dados de correção da ferramenta, isto é, os comprimentos ou posições das ferramentas, são determinados por meio da medição manual (riscar).

Durante a medição manual, aproxime a ferramenta manualmente do ponto de referência definido para determinar as dimensões da ferramenta ou as posições no sentido X ou Z. O comando calcula os dados de correção da ferramenta a partir da posição do ponto de referência do porta-ferramenta e do ponto de referência.

Pontos de referência

Para a medição manual de uma ferramenta abrasiva existe a possibilidade de selecionar os seguintes pontos de referência:

- Peça de trabalho (com deslocamento do ponto zero)
- Dressador
  - Deslocamento do ponto zero (como ferramenta de retífica)
  - Definir o disco (no caso de dados de ferramenta conhecidos da ferramenta de retífica)
  - Definir o dressador (no caso de dados de ferramenta conhecidos da ferramenta abrasiva)

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

3.6.2.2 Medir a ferramenta abrasiva manualmente com o ponto de referência da peças de trabalho

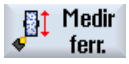
Ponto de referência

O canto da peça de trabalho serve como ponto de referência durante a medição do comprimento Y e Z.

Especificamos a posição da aresta da peça durante a medição.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".



2. Pressione a tecla "Medir ferram.".

3. Pressione a tecla "Selecionar ferramenta".
   É aberta a janela "Seleção de ferramenta".

4. Na janela "Seleção de ferramenta", selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "OK",
   A posição da lâmina deve estar registrada na lista de ferramentas.
   - OU -

   Pressione a tecla "Lista de ferramentas" e, na lista de ferramentas, selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "manualmente".

   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".

5. No campo de seleção "Ponto de referência" selecione o registro "Peça de trabalho".

6. Pressione a tecla "Y" ou "Z", dependendo do comprimento da ferramenta que pretende medir.

   Especifique a posição do canto da peça de trabalho em Y0 ou Z0.
   Se não for especificado nenhum valor para X0 e Z0, então será adotado o valor do indicador de valores reais.

7. Busque o contato de referência da aresta desejada com a ferramenta.

   Pressione a tecla "Definir comprim.".
   O comprimento da ferramenta é calculado automaticamente e registrado na lista de ferramentas. Neste caso, a posição da lâmina será automaticamente levada em consideração.

Indicação

Ferramenta abrasiva ativa

A medição de ferramentas somente é possível com uma ferramenta abrasiva ativa.

3.6.2.3 Medir a ferramenta abrasiva manualmente com o ponto de referência do dressador

Ponto de referência

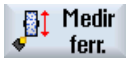
Durante a medição do comprimento Y ou Z, o dressador serve como ponto de referência.

Neste caso, o ponto de referência do dressador pode ser representado por um deslocamento do ponto zero ou uma ferramenta de retífica. Este ajuste é padrão da máquina, sendo determinado pelo fabricante desta.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".



2. Pressione a tecla "Medir ferram.".

3. Pressione a tecla "Selecionar ferramenta".
   É aberta a janela "Seleção de ferramenta".

4. Na janela "Seleção de ferramenta" selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "OK".
   A posição da lâmina deve estar registrada na lista de ferramentas.
   - OU -

   Pressione a tecla "Lista de ferramentas" e, na lista de ferramentas, selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "manualmente".

   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".

5. No campo de seleção "Ponto de referência" selecione o registro "Dressador".

6. Posicione o cursor no campo "TR", pressione a tecla "Selecionar dressador", selecione o dressador que pretende utilizar para a medição do comprimento da ferramenta e pressione a tecla "OK".
   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".
   - OU -

Lista de ferramenta

Em Manual

Pressione a tecla "Lista de ferramentas" e, na lista de ferramentas, selecione a ferramenta abrasiva que pretende dimensionar e pressione a tecla "manualmente".

A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".

7. Selecione o registro "Definir dressador" e pressione a tecla "Y" ou "Z", dependendo do comprimento de ferramente da ferramenta de retífica pretende medir.

Y

Z

8. Risque o dressador com a ferramenta.

Ajustar comprim.

9. Pressione a tecla "Definir comprim.".

   O comprimento da ferramenta é calculado automaticamente e registrado na lista de ferramentas.

   Neste caso, a posição da lâmina será automaticamente levada em consideração.

Indicação

Ferramenta abrasiva ativa

A medição de ferramentas somente é possível com uma ferramenta abrasiva ativa.

3.6.2.4 Medir a ferramenta de dressagem manualmente com ponto de referência da ferramenta de retificação

Ponto de referência

Na medição do comprimento X, Y ou Z o rebolo serve como ponto de referência.

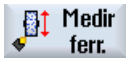
Assim, o ponto de referência da dressagem pode ser representado por meio de um deslocamento de ponto zero ou de uma ferramenta de retificação. Essa configuração é fixada nos dados da máquina e determinada pelo fabricante desta.

Fabricante da máquina

Para isso, consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".



2. Pressione a tecla "Medir ferram.".

3. Pressione a tecla "Selecionar ferramenta".
   É aberta a janela "Seleção de ferramenta".

4. Na janela "Seleção de ferramenta" selecione a ferramenta de retificação desejada e pressione a tecla "OK".
   A posição da lâmina deve ser registrada na lista de ferramentas.
   - OU -

   Pressione a tecla "Lista de ferramentas" e selecione na lista a ferramenta de retificação que deseja medir e pressione a tecla "Manualmente".

   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".

5. Selecione o campo "ponto de referência" na entrada "Rebolo".

6. Posicione o cursor do campo "TR", pressione a tecla "Selecionar dressagem", selecione a dressagem que você deseja utilizar para medir o comprimento da ferramenta e pressione a tecla "OK".
   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".
   - OU -

   Pressione a tecla "Lista de ferramentas" e selecione na lista a ferramenta de dressagem que deseja utilizar para medir o comprimento da ferramenta e pressione a tecla "Manualmente".

   A ferramenta será incluída na janela "Medir: o comprimento manualmente".

   Selecione a entrada "Determinar dressagem", pressione a tecla "X", "Y" ou "Z", dependendo do comprimento de ferramenta da ferramenta de dressagem que você deseja medir.

...

9. Busque a dressagem com a ferramenta.

10. Pressione a tecla "Definir comprim.".
    O comprimento da ferramenta é calculado automaticamente e registrado na lista de ferramentas.
    Assim, a posição da lâmina será automaticamente considerada.

Indicação

Ferramenta de dressagem ativa

A medição de ferramenta somente é possível com uma ferramenta de dressagem ativa.

3.7 Medir o ponto zero da peça de trabalho

3.7.1 Retífica cilíndrica

3.7.1.1 Medição do ponto zero da peça de trabalho

O ponto de referência na programação de uma peça de trabalho sempre será o ponto zero da peça de trabalho. Para a determinação deste ponto zero, meça o comprimento ou o diâmetro da peça de trabalho e salve em um deslocamento do ponto zero. Isto é, a posição será salva no deslocamento rudimentar e os valores existentes no deslocamento preciso serão excluídos.

Cálculo

No cálculo do ponto zero da peça de trabalho, ou do deslocamento de ponto zero, o comprimento de ferramenta é considerado automaticamente.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Pré-requisito

A condição para medição da peça de trabalho é que uma ferramenta de comprimento conhecido esteja posicionada na posição de usinagem.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla "Posição zero Oficina".
   A janela "Medir: Aresta" será aberta.

3. Selecione "apenas medição", se pretende somente exibir os valores medidos.

   - OU -

   No campo "Desloc. pto. zero", selecione o deslocamento do ponto zero desejado, no qual o ponto zero deve ser salvo (por ex., referência básica).

   - OU -

   Pressione a tecla "Selecionar DPZ" e, na janela aberta "Deslocamento de ponto zero – G54 … G599", selecione o deslocamento de ponto zero onde o ponto zero deve ser armazenado e depois pressione a tecla "manualmente".
   Você retornará para a janela "Medir: aresta".

4. Desloque a ferramenta no sentido X ou Z e risque a peça de trabalho.

5. Especifique a posição nominal da aresta da peça de trabalho X0 ou Z0 e pressione a tecla "Definir DPZ".

Indicação

Deslocamentos de ponto zero ajustáveis

A inscrição das teclas para os deslocamentos de ponto zero ajustáveis varia, ou seja, serão indicados os deslocamentos de ponto zero ajustáveis configurados na máquina (Exemplos: G54…G57, G54…G505, G54…G599).

Consulte as informações do fabricante da máquina.

3.7.2 Retífica plana

3.7.2.1 Visão geral

O ponto de referência na programação de uma peça de trabalho sempre será o ponto zero da peça de trabalho. A determinação do ponto zero da peça de trabalho é executada na aresta da peça de trabalho.

Medição manual

Para medição manual do ponto zero devemos aproximar nossa ferramenta manualmente até a peça de trabalho. Alternativamente, você também poderá utilizar uma ferramenta abrasiva com comprimento conhecido.

3.7.2.2 Definição de aresta

A peça de trabalho está paralela ao sistema de coordenadas, sobre a mesa de trabalho. Medimos um ponto de referência em um dos eixos (X, Y, Z).

Pré-requisito

Uma ferramenta abrasiva é utilizada para riscar, quando o ponto zero da peça de trabalho for medido manualmente.

Procedimento

1. Selecione na área de operação "Máquina" e pressione a tecla <JOG>.

2. Pressione a tecla "Posição zero Oficina" ou "Definir aresta".
   A janela "Medir: Aresta" será aberta.

3. Selecione "apenas medição", se pretende somente exibir os valores medidos.

   - OU -

4. No campo de seleção, selecione o deslocamento de ponto zero desejado, onde o ponto zero deve ser armazenado.

   - OU -

Pressione a tecla "Selecionar DPZ" para selecionar um deslocamento de ponto zero ajustável.

Na janela "Deslocamento do ponto zero – G54 … G599" selecione o deslocamento do ponto zero, no qual deve ser salvo o ponto zero.

Pressione a tecla "manualmente".

Você retorna à janela de medição.

5. Selecione através da tecla em qual sentido de eixo pretendemos aproximar primeiro da peça de trabalho.

...

6. Especifique a posição nominal da aresta da peça de trabalho em X0, Y0 e Z0.

   A posição nominal corresponde, p. ex., à especificação da dimensão da aresta da peça de trabalho indicada no desenho de produção.

Indicação

Deslocamentos de ponto zero ajustáveis

A inscrição das teclas para os deslocamentos de ponto zero ajustáveis varia, ou seja, serão indicados os deslocamentos de ponto zero ajustáveis configurados na máquina (Exemplos: G54…G57, G54…G505, G54…G599).

Consulte as informações do fabricante da máquina.

3.8 Monitoração de dados de eixo e de fuso

3.8.1 Definição do limite da área de trabalho

Com a função "Limite da área de trabalho" pode-se limitar em todos os canais uma área de trabalho na qual a ferramenta deverá ser movimentada. Dessa forma podem ser ajustadas zonas de proteção na área de trabalho, que estarão bloqueadas para movimentos da ferramenta.

Assim delimitamos a área de deslocamento dos eixos adicionalmente às chaves fim de curso.

Requisitos

No modo de operação "AUTO" somente podemos realizar as alterações em estado Reset. Estas têm efeito imediato.

No modo de operação "JOG" podemos realizar alterações em qualquer momento. Estas, porém, somente têm efeito com o início de um novo movimento.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a softkey "Dados de ajuste".

É aberta a janela "Limite da área de trabalho".

3. Posicione o cursor no campo desejado e especifique os novos valores através do teclado numérico.

   Os limites inferior e superior da zona de proteção são modificados de acordo com as especificações realizadas.

4. Marque a caixa de controle "ativa" para ativar a zona de proteção.

Indicação

Na área de operação "Colocação em funcionamento", em "Dados de máquina", encontramos todos os dados de ajuste através da tecla de avanço de menus.

3.8.2 Modificação de dados do fuso

Na janela "Fusos" são indicados os limites de rotação ajustados para os fusos, que não podem ser ultrapassados nem estar abaixo do valor mínimo.

Aqui temos a opção de restringir as rotações de fuso nos campos "Mínimo" e "Máximo" dentro dos valores limites definidos nos respectivos dados de máquina.

Limite de rotação do fuso com velocidade de corte constante

No campo "Limite da rotação do fuso com G96", além das limitações sempre ativas, também é indicado o limite de rotação programado com velocidade de corte constante.

Este limite de rotação evita, por exemplo, que na operação de separação ou nas operações com diâmetros extremamente pequenos, o fuso acelere até seu número máximo de rotações na atual marcha de transmissão e com velocidade de corte constante (G96).

Indicação

A softkey "Dados do fuso" somente aparece se um fuso estiver disponível.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione as softkeys "Dados de ajuste" e "Dados do fuso".
   É aberta a janela "Fusos".

3. Para alterar a rotação do fuso, posicione o cursor no campo "Máximo", "Mínimo" ou "Limite da rotação do fuso com G96" e especifique o novo valor.

3.8.3 Dados do mandril do fuso

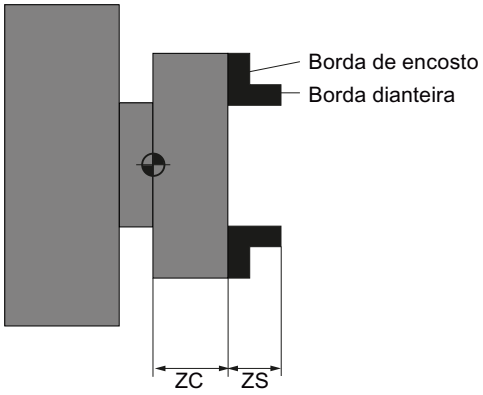
3.8.3.1 Definição dos dados do mandril do fuso

Na janela "Dados do mandril do fuso" são especificadas todas as dimensões de mandril dos fusos de sua máquina.

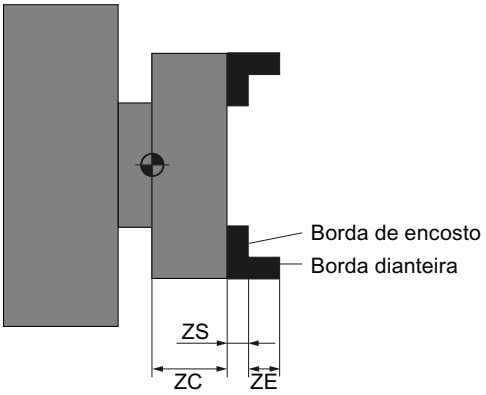
Medição manual de ferramenta

Se o mandril do fuso principal ou do contrafuso for adotado como ponto de referência na medição manual das ferramentas, então especifique a dimensão de mandril ZC.

Fuso principal



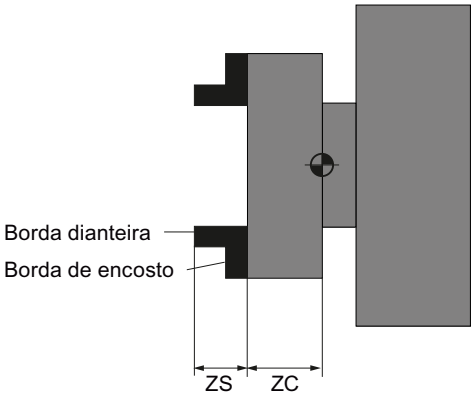
Dimensões do eixo principal de tipo de mordente 1



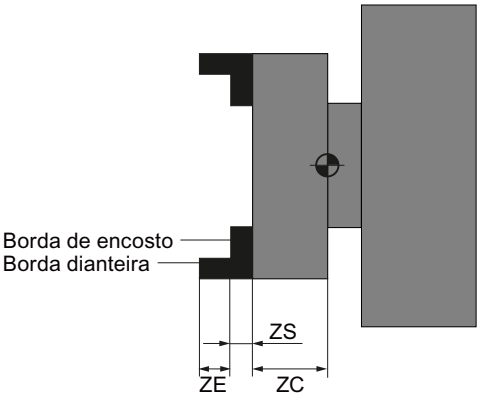
Dimensões do eixo principal de tipo de mordente 2

Contrafuso

Pode ser medida a borda dianteira ou a borda de encosto do contrafuso. A borda dianteira ou a borda de encosto do contrafuso vale automaticamente como ponto de referência durante o deslocamento do contrafuso. Isto é importante, principalmente para a fixação da peça de trabalho com o contrafuso.

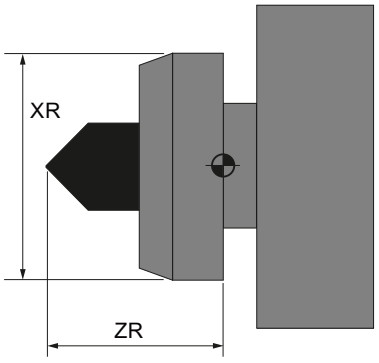


Dimensões do contrafuso de tipo de mordente 1

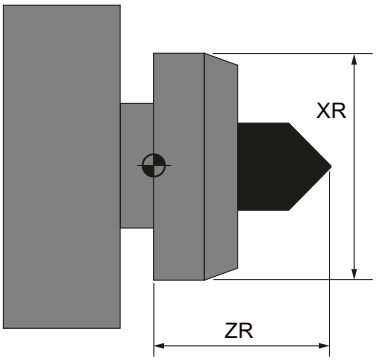


Dimensões do contrafuso de tipo de mordente 2

Contraponto



Dimensionamento do eixo de cabeçote móvel



Dimensionamento do contra fuso de cabeçote móvel

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione as softkeys "Dados de ajuste" e "Dados do mandril do fuso".
É aberta a janela "Dados do mandril do fuso".

3. Especifique os parâmetros desejados.
Os ajustes são ativados imediatamente.

3.8.3.2 Parâmetros dos dados do mandril do fuso

Parâmetros	Descrição	Unidade
Fuso principal		
	Dimensionamento da borda dianteira ou da borda de encosto • Tipo de mordente 1 • Tipo de mordente 2	
ZC1	Dimensão do mandril do fuso principal (inc)	mm
ZS1	dimensões de eixo principal (inc)	mm
ZE1	Mordente eixo principal (inc) - apenas para "tipo de mordente 2"	mm
XR	Diâmetro do contraponta - apenas com contraponta instalado	mm
ZR	Comprimento do contraponta - apenas com contraponta instalado	mm
Contra fuso		
	Dimensionamento da borda dianteira ou da borda de encosto • Tipo de mordente 1 • Tipo de mordente 2	
ZC3	Dimensão do mandril do contrafuso (inc) - apenas com contrafuso instalado	mm
ZS3	Dimensão do encosto do contrafuso (inc) - apenas com contrafuso instalado	mm
ZE3	Dimensão do mordente do contrafuso (inc) - apenas com contrafuso instalado e "Tipo de mordente 2"	mm
XR	Diâmetro do contraponta - apenas com contraponta instalado	mm
ZR	Comprimento do contraponta - apenas com contraponta instalado	mm

3.8.4 Especificar a compensação de erro do cilindro

A função "Compensação de erro do cilindro" permite corrigir um erro do cilindro que se originou durante a fixação da peça de trabalho. O valor máximo de compensação nesta ocasião é de 1 mm.

Opcional de software
Para utilizar esta função é necessário o opcional de software "OPT_BIT15_SINUMERIK_GRINDING_ADVANCED".

Cálculo da compensação

Existem as seguintes possibilidades de efetuar a compensação:

- novo
  Os erros registrados até agora são excluídos e os valores de medição especificados na máscara serão utilizados para a compensação do erro.
- aditivo
  Os valores de medição serão adicionados aos erro já medidos e utilizados para a compensação do erro.

Literatura

As explicações mais precisas referentes à compensação de erro do cilindro podem ser encontradas na seguinte literatura:

Manual das funções de ampliação (FB2sl):

- Capítulo: "Compensações (K3)"

Pré-requisito

- A opção foi instalada
- Uma tabela de compensação para a compensação de afundamento (CEC) foi criada.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione as teclas "Dados setting" e "Compensação de erro do cilindro".
   A janela "Compensação de erro do cilindro" é aberta.

3. No campo de seleção "Compensação", selecione o cálculo desejado da compensação de erro do cilindro "novo" ou "por adição".

4. Especifique respectivamente para os pontos de medição P1 e P2 o valor básico (ZM) e o valor de compensação (XM).

   Após a especificação dos valores de correção, a tecla "Definir comp." torna-se operacional.

6. Pressione a tecla "Definir comp.".

   A compensação será efetuada.

   - OU -

   Pressione a tecla "Excluir comp.", quando quiser excluir os valores de correção.

   A compensação de erro do cilindro será excluída.

3.9 Exibição das listas de dados de ajuste

Aqui temos a possibilidade de exibir as listas com os dados de ajuste configurados.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione as softkeys "Dados de ajuste" e "Listas de dados".

   É aberta a janela "Listas de dados de ajuste".

3. Pressione a softkey "Selecionar lista de dados" e na lista "Visão" selecione a lista desejada com os dados de ajuste.

3.10 Atribuição de manivelas eletrônicas

Através de manivelas eletrônicas podemos deslocar os eixos no sistema de coordenadas da máquina (MCS) ou no sistema de coordenadas da peça de trabalho (WCS).

Opcional de software

Para o deslocamento de manivela eletrônica é exigido o opcional "Funções de operação ampliadas" (somente para 828D).

Para atribuição das manivelas eletrônicas são oferecidos todos os eixos na seguinte sequência:

- Eixos geométricos
  Os eixos geométricos consideram o atual estado da máquina (p. ex. rotações, transformações) durante o deslocamento. Todos os eixos de máquina específicos de canal, que atualmente estão associados ao eixo geométrico, serão deslocados simultaneamente.
- Eixos de máquina específicos de canal
  Os eixos de máquina específicos de canal estão associados ao respectivo canal. Eles somente podem ser deslocados individualmente, isto é, o atual estado da máquina não tem nenhuma influência neste caso.
  Isto também se aplica nos eixos de máquina específicos de canal que foram declarados como eixos geométricos.

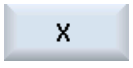
Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

Pressione a tecla <JOG>, <AUTO> ou <MDA>.

2. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Manivela eletrônica".
   É aberta a janela "Manivela eletrônica".
   Para cada manivela eletrônica conectada é oferecido um campo para a atribuição de um eixo.
3. Posicione o cursor no campo ao lado da manivela eletrônica que deve ser atribuída ao eixo (p. ex. nº 1).



4. Pressione a respectiva softkey para selecionar o eixo desejado (p. ex. "X").
   - OU
   Abra o campo de seleção "Eixo" com a ajuda da tecla <INSERT>, navegue até o eixo desejado e pressione a tecla <INPUT>.
   A seleção de um eixo também ativa a manivela eletrônica (p. ex. "X" é atribuído para a manivela eletrônica nº 1 e tem efeito imediato).

5. Pressione novamente a softkey "Manivela eletrônica".

- OU -

Pressione a softkey "Voltar".

É fechada a janela "Manivela eletrônica".

Desativação da manivela eletrônica

1. Posicione o cursor na manivela eletrônica cuja associação deve ser desfeita (p. ex. nº 1).

2. Pressione novamente a softkey do eixo atribuído (p. ex. "X").

- OU -

Abra o campo de seleção "Eixo" com a ajuda da tecla <INSERT>, navegue até o campo vazio e pressione a tecla <INPUT>.

A desativação de um eixo também desativa a manivela eletrônica (p. ex. "X" é desvinculado da manivela eletrônica nº 1 e não está mais ativo).

3.11 MDA

3.11.1 Trabalho em MDA

No modo de operação "MDA" (Manual Data Automatic), é possível inserir comandos de código G por blocos ou ciclos padrão e executá-los imediatamente.

Há a possibilidade de carregar e editar um programa MDA ou um programa padrão com os ciclos padrão diretamente a partir do gerenciador de programas para a memória temporária MDA.

Os programas criados ou alternados na janela de trabalho MDA devem ser arquivados no gerenciador de programas, por exemplo, em um diretório especialmente criado para tal.

Opção de software

Para carregar e salvar programas MDA, é necessária a opção "Funções de operação ampliadas" (para 828D).

3.11.2 Carregar programa MDA pelo gerenciador de programas

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <MDA>.

   É aberto o editor MDA.

3. Pressione a softkey "Carregar MDA".

   Passa-se para o Gerenciador de Programas.

   É aberta a janela "Carregar em MDA". Ali obtemos a tela do Gerenciador de Programas.

4. Para localizar um determinado arquivo posicione o cursor no local de armazenamento correspondente, depois pressione a softkey "Localizar" e digite o termo de busca desejado no diálogo de localização/pesquisa.

   Nota: Os curingas "*" (substitui uma sequência de caracteres qualquer) e "?" (substitui um caractere qualquer) facilitam a busca.

5. Marque o programa que deve ser editado ou executado na janela do MDA.

6. Pressione a softkey "OK".

   A janela é fechada e o programa está disponível para processamento.

3.11.3 Salvar o programa MDA

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <MDA>.

   É aberto o editor MDA.

3. Crie o programa MDA especificando os comandos como códigos G através do teclado de operação.

4. Pressione a softkey "Salvar MDA".

   A janela "Salvar de MDA: Escolher local de armazenamento" será aberta. Ali obtemos a tela do Gerenciador de Programas.

5. Selecione a unidade leitura onde o programa MDA deve ser armazenado e posicione o cursor no diretório onde o programa deve ser salvo.

   - OU -

   Para localizar um determinado diretório ou subdiretório posicione o cursor no local de armazenamento desejado, depois pressione a softkey "Localizar" e digite o termo de busca desejado no diálogo de localização/pesquisa.

   Nota: Os curingas "*" (substitui uma sequência de caracteres qualquer) e "?" (substitui um caractere qualquer) facilitam a busca.

6. Pressione a softkey "OK".

   Com o cursor sobre uma pasta é aberta uma janela que nos pede para especificar um nome.

   - OU -

   Com o cursor sobre um programa nos é aberta uma janela de confirmação para sobrescrever o arquivo.

7. Especifique o nome do programa a ser criado e pressione a softkey "OK".

   O programa é armazenado com o nome especificado no diretório selecionado.

3.11.4 Editar / executar o programa MDA

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <MDA>.

   É aberto o editor MDA.

3. Insira os comandos desejados como código G através do teclado do comando.

   -OU-

   Insira um ciclo padrão, por ex., CYCLE62 ().

Editar os comandos de código G/blocos de programa

4. Corrija os comandos de código G diretamente na janela "MDA".

   -OU-

Assinale o bloco de programa desejado (por exemplo, CYCLE62) e pressione a tecla <Cursor para a direita>, insira os valores desejados e pressione então "OK".

Durante a execução do ciclo é possível exibir opcionalmente a janela de ajuda ou a visualização gráfica.

5. Pressione a tecla <CYCLE START>.

   O comando executa os blocos especificados.

Durante a execução dos comandos de código G e dos ciclos padrão é possível influenciar o processo do seguinte modo:

- Executar o programa bloco a bloco
- Testar o programa
  Configurações em controle do programa
- Ajustar o avanço de teste
  Configurações em controle do programa

3.11.5 Apagar programa MDA

Pré-requisito

No editor MDA encontramos um programa que criamos na janela MDA ou que carregamos do gerenciador de programas.

Procedimento

Pressione a softkey "Apagar blocos".

Os blocos de programa indicados na janela do programa serão apagados.

Operação em modo manual 4

4.1 Visão geral

Sempre utilizamos o modo de operação "JOG" quando a máquina estiver sendo ajustada para executar um programa ou para executar simples movimentos de deslocamento na máquina.

- Sincronização do sistema de medição do comando com a máquina (aproximação do ponto zero)
- Ajuste da máquina, ou seja, podemos executar movimentos da máquina controlados manualmente através das teclas e manivelas eletrônicas dispostas no painel de comando da máquina.
- Durante a interrupção de um programa podemos executar movimentos da máquina controlados manualmente através das teclas de manivelas eletrônicas dispostas no painel de comando da máquina

4.2 Seleção de ferramenta e fuso

4.2.1 Janela T,S,M

Para trabalhos preparativos realizados em modo manual a seleção da ferramenta e o controle do fuso são realizados de modo centralizado, exibidos em uma tela.

Além do fuso principal (S1) ainda existe um fuso de ferramenta (S2) usado no caso de ferramentas acionadas.

Além disso, seu torno ainda pode estar equipado com um contrafuso (S3).

Em modo manual, uma ferramenta pode ser selecionada pelo nome ou pelo número de alojamento no revólver. Quando especificamos um número, a procura é realizada primeiramente por um nome e depois por um número de alojamento. Por exemplo, isto significa que ao ser especificado "5" e não existir nenhuma ferramenta com o nome "5", então será selecionada a ferramenta com o número de alojamento "5".

Indicação

Através do número de alojamento do revólver também podemos girar o alojamento vazio até a posição de trabalho e depois carregar uma ferramenta com toda comodidade.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Exibição	Significado
T	Especificação da ferramenta (nome ou número de alojamento) Através da tecla "Selecionar ferramenta" temos a opção de escolha de uma ferramenta da lista de ferramentas.
D	Número de gumes da ferramenta (1 - 9)
DL	Número para a correção por soma e de ajuste
ST	Ferramenta irmã (com a estratégia de ferramenta de substituição)
Fuso 1 e 2 (por ex., S1)	Seleção de fuso para o fuso mestre e identificação com número do fuso
Função M do fuso	 Fuso desligado: O fuso é parado
	 Giro à esquerda: O fuso gira no sentido anti-horário
	 Giro à direita: O fuso gira no sentido horário
	 Posicionamento do fuso: O fuso é trazido até a posição desejada.
outras funções M	Especificação de funções da máquina Consulte a relação entre significado e número da função em uma tabela fornecida pelo fabricante da máquina.
Deslocamento de ponto zero G	Seleção do deslocamento de ponto zero (referência básica, G54 - 57) Através da tecla "Desloc. pto. zero" temos a opção de escolha de deslocamentos de ponto zero ajustáveis a partir de uma lista.
Unidade de medida	Seleção da unidade de medida (inch, mm). A seleção aqui realizada tem efeito sobre a programação.
Plano de usinagem	Seleção do plano de usinagem (G17(XY), G18 (ZX), G19 (YZ))
Gama de velocidade	Definição da gama de velocidade (auto, I - V)
Posição de parada	Especificação da posição do fuso em graus

Indicação

Posicionamento do fuso

Com esta função se posiciona o fuso em uma determinada posição angular, p. ex., para a troca de ferramentas.

- Com o fuso parado, o posicionamento será executado pelo percurso mais curto.
- Com o fuso girando, o atual sentido de rotação será preservado e executado o posicionamento.

4.2.2 Selecionar ferramenta

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG".

2. Pressione a tecla "T,S,M".

- OU -

3. Especifique o nome ou o número da ferramenta T.

   - OU -

   Pressione a tecla "Selecionar ferramenta" para abrir a lista de ferramentas, posicione o cursor na ferramenta desejada e pressione a tecla "manualmente".

   A ferramenta é incluída na "Janela T, S, M..." e indicada no campo do parâmetro de ferramenta "T".

4. Selecione a aresta de corte da ferramenta D ou especifique o número diretamente no campo "D".
5. Pressione a tecla "CYCLE START".

   A ferramenta é carregada no fuso.

4.2.3 Partida e parada manual do fuso

Procedimento

1. Pressione a tecla "T,S,M" no modo de operação "JOG".

- OU -

2. Selecione o fuso desejado (p. ex. S1) e especifique no campo de entrada direito a rotação desejada do fuso e a velocidade de corte.

3. Se a máquina dispõe de uma caixa de transmissão para o fuso, ajuste a gama de velocidade.

4 Selecione o sentido de giro desejado do fuso (direito ou esquerdo) no campo "Fuso Função M".

5. Pressione a tecla <CYCLE START>.
   O fuso gira.

6. Selecione o ajuste "parar" no campo "Fuso Função M ".

Pressione a tecla <CYCLE START>.
O fuso para.

Indicação

Modificação do número de rotações do fuso

A nova rotação é adotada quando especificamos a rotação no campo "Fuso" com o fuso girando.

4.2.4 Posicionamento do fuso

Procedimento

1. Pressione a tecla "T,S,M" no modo de operação "JOG".

- OU -

2. Selecione o ajuste "Pos. parada" no campo "Fuso Função M".
   Aparece o campo de entrada "Pos. parada".
3. Especifique a posição desejada da parada do fuso.
   A posição do fuso é especificada em graus

4. Pressione a tecla <CYCLE START>.

   O fuso é trazido até a posição desejada.

Indicação

Com esta função se posiciona o fuso em uma determinada posição angular, p. ex., para a troca de ferramentas:

- Com o fuso parado, o posicionamento será executado pelo percurso mais curto.
- Com o fuso girando, o atual sentido de rotação será preservado e executado o posicionamento.

4.3 Deslocamento de eixos

4.3.1 Deslocamento de eixos

Podemos deslocar os eixos em modo manual através das teclas de incremento e das teclas de eixo ou de manivelas eletrônicas.

No deslocamento através do teclado, o eixo selecionado move-se com o avanço de ajuste programado com o incremento definido no deslocamento por incrementos.

Configuração do avanço de ajuste

Na janela "Ajustes para operação manual" definimos com qual avanço que os eixos devem ser deslocados em modo de ajuste.

4.3.2 Deslocamento de eixos em incrementos fixos

É possível deslocar os eixos em modo manual através das teclas de incremento e das teclas de eixo ou através de manivelas eletrônicas.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <JOG>.

3. Pressione as teclas 1, 10, …, 10000 para deslocar o eixo em um valor incremental (incremento) fixo.

   Os números marcados nas teclas indicam o percurso em micro-metros ou micro-polegadas.

   Exemplo: Para um incremento desejado de 100 µm (= 0,1 mm) pressione a tecla "100".

4. Selecione o eixo a ser deslocado.

5. Pressione as teclas <+> ou <->.
   O eixo selecionado é movimentado com o incremento fixo toda vez que a tecla for pressionada.
   As chaves de controle do avanço normal e do avanço rápido podem estar ativas.

Indicação

Depois de ligar o comando, os eixos podem ser movimentados até a área de limite da máquina, pois os pontos de referência ainda não foram aproximados. Neste caso, podem ser acionadas as chaves fim de curso de emergência.

A chave fim de curso de software e o limite da área de trabalho ainda não estão ativos!

A habilitação de avanço deve estar ativa.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

4.3.3 Deslocamento de eixos em incrementos variáveis

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

Pressione a tecla <JOG>.

2. Pressione a softkey "Ajustes".
   É aberta a janela "Ajustes para operação manual".
3. Especifique o valor desejado para o parâmetro "Dimensão incremental variável".
   Exemplo: Para um incremento desejado de 500 µm (0,5 mm) especifique 500.

4. Pressione a tecla <Inc VAR>.

5. Selecione o eixo a ser deslocado.

6. Pressione as teclas <+> ou <->.

   O eixo selecionado é movimentado com o incremento ajustado toda vez que a tecla for pressionada.

   As chaves de controle do avanço normal e do avanço rápido podem estar ativas.

4.4 Posicionamento de eixos

Em modo manual, os eixos podem ser deslocados até determinadas posições para execução de simples operações de usinagem.

O controle de avanço/avanço rápido entra em ação durante o deslocamento.

Procedimento

1. Selecione uma ferramenta, se necessário.

2. Selecione o modo de operação "JOG".

3. Pressione a tecla "Posição".

4. Especifique a posição ou o ângulo de destino para o eixo ou os eixos a serem deslocados.

5. Especifique o valor desejado para o avanço F.

   - OU -

   Pressione a tecla "Avanço rápido".

   O avanço rápido é indicado no campo "F".

6. Pressione a tecla <CYCLE START>.

   O eixo é deslocado até a posição de destino especificada.

   Se foram especificadas posições de destino para vários eixos, então os eixos serão deslocados simultaneamente.

4.5 Pré-ajustes para o modo manual

Na janela "Ajustes para operação manual" definimos as configurações para o modo manual.

Pré-ajustes

Ajustes	Significado
Tipo de avanço	Aqui selecionamos o tipo de avanço
	• G94: Avanço de eixo/avanço linear • G95: Avanço por rotação

Ajustes	Significado
Avanço de ajuste G94	Especifique o avanço desejado em mm/min.
Avanço de ajuste G95	Especifique o avanço desejado em mm/rot.
Incremento variável	Aqui especificamos o incremento desejado para o deslocamento dos eixos com incrementos variáveis.
Velocidade do fuso	Aqui especificamos a velocidade do fuso em rpm.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <JOG>.

3. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Ajustes".
   É aberta a janela "Ajustes para operação manual".

Ver também

Comutação de unidade de medida (Página 64)

Usinagem da peça de trabalho 5

5.1 Partida e parada do processamento

Na execução de um programa, a peça é usinada em função da programação realizada na máquina. Após o início do programa em modo automático, a usinagem da peça é executada automaticamente.

Pré-requisitos

Antes da execução de um programa devem ser preenchidos os seguintes requisitos:

- O sistema de medição do comando está sincronizado com a máquina.
- Foram especificadas as correções de ferramenta e deslocamentos de ponto zero necessários.
- Foram ativados os bloqueios de segurança necessários do fabricante da máquina.

Sequência geral

1. Selecione no gerenciador de programas o programa desejado.

2. Selecione sob "NC", "Local. Unidade", "USB" ou unidades de rede configuradas o desejado programa de.

3. Pressione a softkey "Seleção".
   O programa é selecionado para execução e é passado automaticamente para a área de operação "Máquina".

4. Pressione a tecla <CYCLE START>.
   O programa é iniciado e executado.

Indicação

Início do programa em qualquer área de operação

Se o comando está no modo de operação "AUTO", o programa selecionado também pode ser iniciado quando estamos em qualquer outra área de operação.

Parada do processamento

Pressione a tecla <CYCLE-STOP>.

O processamento para imediatamente, os diversos blocos de programa não são

processados até o final. Na próxima partida o processamento

é continuado do ponto em que foi parado.

Cancelamento do processamento

Pressione a tecla <RESET>.

A execução do programa é cancelada. Na próxima inicialização o processamento é iniciada desde o começo.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

5.2 Seleção de programa

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".
   É aberta a visão geral de diretórios.
2. Selecione o local de armazenamento do programa (por ex., "NC")
3. Posicione o cursor no diretório onde se deseja selecionar um programa.

4. Pressione a tecla <INPUT>

   - OU -

   Pressione a tecla <Cursor para direita>.

   É exibido o índice de diretórios.
5. Posicione o cursor no programa desejado.

6. Pressione a softkey "Seleção".
   O programa é selecionado.
   Com a seleção de programa realizada com sucesso é realizada uma mudança automática para o modo de operação "Máquina".

5.3 Primeira execução do programa

Para testar um programa, o sistema pode interromper a usinagem da peça de trabalho depois de cada bloco de programa que ativar um movimento ou uma função auxiliar da máquina. Desse modo podemos controlar bloco a bloco o resultado da usinagem na primeira vez que um programa for executado na máquina.

Indicação

Ajustes para modo de operação automático

Para a execução ou para o teste de um programa estão disponíveis a redução do avanço rápido e o avanço de teste.

Execução bloco a bloco

Em "Controle do programa" temos a opção de escolher diferentes variantes de processamento de blocos:

Modo SB	Efeitos
SB1 bloco a bloco aproximado	O processamento cessa depois de cada bloco de máquina (exceto em ciclos)
SB2 bloco de cálculo	O processamento cessa depois de cada bloco, isto é, também em blocos de cálculo (exceto em ciclos)
SB3 bloco a bloco fino	O processamento cessa depois de cada bloco de máquina (também em ciclos)

Pré-requisito

Um programa é selecionado para execução em modo de operação "AUTO" ou "MDA".

Procedimento

1. Pressione a softkey "Contr. progr." e selecione a variante desejada no campo "SBL".

2. Pressione a tecla <SINGLE BLOCK>.

3. Pressione a tecla <CYCLE START>.

   Dependendo da variante de execução será executado o primeiro bloco. Em seguida a execução é parada.

   Na linha estado do canal aparece o texto "parada: Bloco finalizado no bloco a bloco".

4. Pressione a tecla <CYCLE START>.

   A execução do programa continua de acordo com o modo até a próxima parada.

5. Pressione novamente a tecla <SINGLE BLOCK> se a execução não deve ser executada bloco a bloco.

   A tecla é novamente desativada.

   Se a tecla <CYCLE START> for pressionada novamente, o programa será executado sem interrupções até o final.

5.4 Exibição do atual bloco de programa

5.4.1 Atual indicação de bloco

Na janela da atual indicação de bloco obtemos uma indicação dos blocos de programa que estão sendo processados no momento.

Exibição do atual programa

Durante o processamento do programa recebemos as seguintes informações:

- Na linha do título é indicado o nome da peça de trabalho ou do programa.
- O bloco de programa que está sendo processado no momento é marcado com uma cor diferente.

Edição direta do programa

Em estado Reset temos a opção de editar diretamente o atual programa.

1. Pressione a tecla <INSERT>.

2. Posicione o cursor no ponto desejado e edite o bloco de programa.

   A edição direta somente é possível para blocos de código G na memória NC, não em processamentos a partir de fontes externas.

3. Pressione a tecla <INSERT> para sair do programa e do modo de edição.

5.4.2 Exibição do bloco básico

Para obter informações detalhadas sobre a posição dos eixos e importantes funções G durante o teste ou execução do programa podemos ativar a exibição de blocos básicos. Dessa forma podemos, por exemplo com a utilização de ciclos, controlar como a máquina é deslocada efetivamente.

As posições programadas através de variáveis ou parâmetros R são desfeitas na exibição de blocos básicos e substituídas pelo valor das variáveis.

A exibição de blocos básicos pode ser utilizada tanto no modo de teste como durante a execução efetiva da peça de trabalho na máquina. Para o atual bloco de programa ativo todos os comandos de código G que ativam uma função na máquina são exibidos na janela "Blocos básicos":

- Posições absolutas dos eixos
- Funções G do primeiro grupo G
- Outras funções G modais
- Outros endereços programados
- Funções M

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Um programa está selecionado para execução e aberto na área de operação "Máquina".

2. Pressione a softkey "Blocos básicos".
   É aberta a janela "Blocos básicos".

3. Pressione a tecla <SINGLE BLOCK> para executar o programa bloco a bloco.

4. Pressione a tecla <CYCLE START> para iniciar a execução do programa.
   Na janela "Blocos básicos" são exibidos os dados referentes ao bloco de programa ativo como as posições efetivas dos eixos, as funções G modais, etc.

5. Pressione novamente a softkey "Blocos básicos" para fechar novamente a janela.

5.4.3 Exibição do nível de programa

Durante a execução de um programa extenso com vários níveis de sub-rotinas podemos exibir em qual nível do programa que a usinagem está no momento.

Múltiplas execuções do programa

Se forem programadas várias execuções do programa, isto é, se forem as sub-rotinas forem executadas múltiplas vezes e consecutivamente através da indicação do parâmetro adicional P, na janela "Níveis de programa" aparece o número de execuções de programa que ainda deve ser realizado.

Exemplo de programa

N10 Sub-rotina P25

Se um programa for executado várias vezes pelo menos em um nível de programa, aparece uma barra de progressão horizontal na tela, para permitir a visão do contador de execuções

P na parte direita da janela. A barra de progressão da tela desaparece assim que não houver mais nenhuma execução múltipla.

Exibição do nível do programa

Obtemos as seguintes informações:

- Número do nível
- Nome do programa
- Número do bloco ou número da linha
- Execuções de programa restantes (apenas para execuções múltiplas de programa)

Pré-requisito

Um programa é selecionado para execução em modo de operação "AUTO".

Procedimento

Pressione a softkey "Níveis do programa".
É aberta a janela "Níveis do programa".

5.5 Correção do programa

Assim que o comando detectar um erro de sintaxe no programa de peça, a execução do programa é parada e o erro de sintaxe indicado na linha de alarmes.

Opções de correção

Dependendo do estado em que se encontra o comando, podemos realizar as seguintes correções com a ajuda da função de correção de programas.

- Estado de parada
  Somente podem ser alteradas as linhas que ainda não foram executadas.
- Estado Reset
  Todas linhas podem ser alteradas.

Indicação

A função "Correção de programa" também está disponível ao executar externamente, mas o canal NC deve ser colocado em estado de Reset para realização de alterações de programa.

Pré-requisito

Um programa é selecionado para execução em modo de operação "AUTO".

Procedimento

1. O programa a ser corrigido está em estado parado ou em estado Reset.

2. Pressione a softkey "Corr. progr."

   O programa é aberto no editor.

   São indicados o pré-processamento do programa assim como o atual bloco. O atual bloco também é atualizado com o programa em processamento, mas o segmento de programa mostrado não, ou seja, o atual bloco sai do segmento de programa indicado.

   Se uma sub-rotina é processada, esta não é aberta automaticamente.

3. Realize as correções desejadas.

4. Pressione a softkey "Executar NC".

   O sistema passa novamente para a área de operação "Máquina" e ativa o modo de operação "AUTO".

5. Pressione a tecla <CYCLE START> para continuar o processamento do programa.

Indicação

Ao sair do editor através da softkey "Fechar", passamos para a área de operação "Gerenciador de Programas".

5.6 Reposicionamento de eixos

Após uma interrupção de programa em modo automático (p. ex. após uma quebra de ferramenta), a ferramenta pode ser afastada do contorno em modo manual.

Neste caso são armazenadas as coordenadas da posição de interrupção. Na janela de valores reais são indicadas as diferenças de curso dos eixos percorridas em modo manual. Esta diferença de cursos é denominada de "Deslocamento Repos".

Continuação da execução do programa

Com a função "Repos" a ferramenta é reaproximada até o contorno da peça de trabalho para continuar a execução do programa.

A posição de interrupção não pode ser ultrapassada, pois ela é bloqueada pelo comando.

O controle de avanço / avanço rápido está ativo.

ATENÇÃO
Perigo de colisão No reposicionamento os eixos são deslocados com o avanço e interpolação linear programados, isto é, em linha reta da posição atual até a posição de interrupção. Por isso que os eixos devem ser deslocados primeiro até uma posição segura, para evitar colisões. Se a função "Repos" não for utilizada após uma interrupção de programa e, se em seguida, o deslocamento dos eixos for executado em modo manual, em uma mudança para o modo automático o comando deslocará os eixos e depois iniciará a execução automática em linha reta até a posição de interrupção.

Pré-requisito

Antes do reposicionamento devem ser preenchidos os seguintes requisitos:

- A execução de um programa foi interrompida com <CYCLE STOP>.
- Os eixos foram deslocados em modo manual da posição de interrupção para outra posição.

Procedimento

1. Pressione a tecla <REPOS>.

2. Selecione consecutivamente cada eixo que deve ser movimentado.

3. Pressione as teclas <+> ou <-> para o sentido correspondente.
   Os eixos são deslocados até a posição de interrupção.

5.7 Início da usinagem a partir de um determinado ponto

5.7.1 Utilização da localização de blocos

Para executar apenas um determinado segmento de um programa na máquina, a execução do programa não necessariamente tem que se realizar desde o início. Também é possível iniciar a execução a partir de um determinado bloco do programa.

Casos de aplicação

- Cancelamento ou interrupção da execução de um programa
- Indicação de uma determinada posição de destino, como por exemplo, um retrabalho

Definir do destino da busca

- Definição fácil do destino da busca (posições de localização)
  - Indicação direta do destino de busca através do posicionamento do cursor no programa selecionado (programa principal)
  - Destino de busca através da localização de texto
  - O destino de busca é o ponto de interrupção (programa principal e sub-rotina)
    A função só estará disponível se houver um ponto de interrupção. Após a interrupção do programa (CYCLE STOP, RESET ou Power off), o comando memoriza as coordenadas do ponto de interrupção.
  - O destino de busca é o nível mais alto do programa no ponto de interrupção (programa principal e sub-rotina)
    Uma mudança de níveis somente será possível se antes tiver sido possível selecionar um ponto de interrupção que está em uma sub-rotina. O nível de programa pode mudar até o nível de programa principal e depois de volta ao nível do ponto de interrupção.
- Indicador de localização
  - Definição direta do caminho do programa

Indicação

Com o indicador de localização é possível localizar uma posição nas sub-rotinas de maneira orientada, quando não houver nenhum ponto de interrupção.

Opção de software

Para a função "Indicador de localização" é necessária a opção "Funções de operação ampliadas" (somente para 828D).

Localização em cascata

É possível iniciar outra localização a partir de um estado "Destino de busca encontrado". A cascata pode ser continuada tantas vezes quanto necessário depois de encontrar o destino de busca.

Indicação

Somente quando o destino de busca for encontrado é que poderá ser iniciada uma nova localização em cascata a partir da execução do programa parado.

Literatura

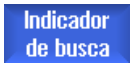
Manual de funcionamento das funções básicas; localização de blocos

Pré-requisitos

- O programa desejado foi selecionado.
- O comando encontra-se em estado de reset.
- O modo de localização desejado foi selecionado.

ATENÇÃO
Perigo de colisão Atente para uma posição de partida sem risco de colisão e para que a respectiva ferramenta e outros valores tecnológicos estejam ativos. Se necessário, aproxime manualmente uma posição de partida que não ofereça nenhum risco de colisão. Escolha o bloco de destino sob consideração do tipo de localização de blocos selecionado.

Mudança entre indicador de localização e posições de localização



Pressione novamente a softkey "Indicador de localização" para passar da janela do indicador de localização à janela do programa que define as posições de localização.

-OU-

Pressione a softkey "Voltar".

Sai-se totalmente da localização de blocos.

5.7.2 Continuação do programa a partid do destino de busca

Para continuar o programa do ponto desejado, pressione 2 vezes a tecla <CYCLE START>.

- Com o primeiro CYCLE START são emitidas as funções auxiliares coletadas na localização. Depois o programa encontra-se em estado parado.
- Antes do segundo CYCLE START temos a opção de utilizar a função "Sobregravar" para estabelecer outros estados, necessários para continuar a execução do programa, mas que ainda não estão disponíveis.
  Além disso temos a possibilidade, através da mudança para o modo de operação JOG REPOS, deslocar manualmente a ferramenta da atual posição até a posição nominal,quando a posição nominal não deve ser aproximada automaticamente pela partida do programa.

5.7.3 Indicação simples do destino da busca

Pré-requisito

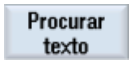
O programa está selecionado e o comando encontra-se em estado Reset.

Procedimento

1. Pressione a softkey "Localizar blocos".

2. Posicione o cursor no bloco de programa desejado.

   - OU -



   Pressione a softkey "Localizar texto", selecione a direção da localização, especifique o texto de busca e confirme com "OK".

3. Pressione a softkey "Iniciar localização".

   O processo de localização é iniciado. Neste caso é considerado o modo de localização que especificamos.

   Assim que o destino for encontrado, o bloco atual é indicado na janela do programa.

4. Se o destino encontrado (p. ex. pela localização de texto) não for o bloco de programa desejado, pressione novamente a softkey "Iniciar localização" até encontrar o destino desejado.

   Pressione 2 vezes a tecla <CYCLE START>.

   O processamento é continuado do ponto desejado.

5.7.4 Especificação do ponto de interrupção como destino de busca

Pré-requisito

No modo de operação "AUTO" foi selecionado um programa e durante sua execução ocorreu uma interrupção por CYCLE STOP ou RESET.

Opcional de software

Aqui é necessário o opcional "Funções de operação ampliadas" (somente para 828D).

Procedimento

1. Pressione a softkey "Localizar blocos".

2. Pressione a softkey "Ponto de interrup.".
   É carregado o ponto da interrupção.

3. Assim que as softkeys "Nível acima" e "Nível abaixo" estiverem disponíveis, pressione-as para mudar de nível de programa.

4. Pressione a softkey "Iniciar localização".

   O processo de localização é iniciado. Neste caso é considerado o modo de localização que especificamos.

   A tela de localização é fechada.

   Assim que o destino for encontrado, o bloco atual é indicado na janela do programa.

5. Pressione 2 vezes a tecla <CYCLE START>.
   O processamento é continuado do ponto de interrupção.

5.7.5 Parâmetros para localização de blocos no indicador de localização

Parâmetro	Significado
Número do nível de programa	
Programa:	O nome do programa principal é especificado automaticamente.
Ext:	Extensão do arquivo
P:	Contador de execuções. Se uma parte do programa é repetida várias vezes, podemos especificar aqui o número de repetições com que a usinagem deve ser continuada.
Linha:	É automaticamente preenchido em um ponto de interrupção
Tipo	" " O destino de busca é ignorado neste nível Nº N número do bloco Marca Marcador de salto Texto Seqüência de caracteres Subr. Chamada de subrotina Linha Número de linhas
Destino de busca	Ponto do programa de onde deve ser iniciado processamento

5.7.6 Modo de localização de blocos

Na janela "Modo de localização", configure a variante de localização desejada.

O modo configurado é mantido mesmo depois que o comando é desligado. Ao ativar novamente a função "Localização" depois que o comando é reiniciado, o atual modo de localização é exibido na linha de título.

Variantes de localização

Modo de localização de blocos	Significado
com cálculo - sem aproximação	Serve para aproximar uma posição de destino em qualquer situação (por exemplo, posição de troca de ferramentas). É realizada a aproximação do ponto final do bloco de destino ou da próxima posição programada sob utilização do tipo de interpolação válido no bloco de destino. Somente serão deslocados os eixos programados no bloco de destino. **Nota**: Quando o dado da máquina for 11450.1=1, os eixos rotativos do bloco ativo de dados de desvio serão posicionados à frente, após a localização de blocos.
com cálculo - com aproximação	Serve para aproximar o perfil em qualquer situação. Com <CYCLE START>, é aproximada a posição final do bloco antes do bloco de destino. O programa é executado de forma idêntica como na execução normal do programa.
com cálculo - saltar extcall	Serve para acelerar a localização com cálculo em um caso onde são utilizados programas EXTCALL: Os programas EXTCALL não são incluídos nos cálculos. **Atenção**: As informações importantes, por exemplo, funções modais, que estiverem contidas no programa EXTCALL, não serão consideradas. Neste caso, o programa não poderá mais ser executado depois de ser encontrado o destino de busca. Tais informações deveriam ser programadas no programa principal.
sem cálculo	Serve para localização rápida no programa principal. Durante a localização de blocos não serão executados cálculos, isto é, o cálculo será ignorado até o bloco de destino. A partir do bloco de destino deverão estar programados todos os ajustes (por exemplo, avanço, rotação etc.) necessários para execução.
com teste de programa	Localização de blocos de vários canais com cálculo (SERUPRO). Todos os blocos serão calculados durante a localização de blocos. Não será executado nenhum movimento de eixo, mas retornadas todas as funções auxiliares. O NC inicia o programa selecionado em modo de teste de programa. Quando o NC alcança o bloco de destino especificado no atual canal, então o NC para no início do bloco de destino e novamente desativa o modo de teste de programa. As funções auxiliares do bloco de destino serão retornadas após a continuação do programa com o NC-Start (após os movimentos do REPOS). Em sistemas de um só canal, a coordenação é suportada com eventos processados paralelamente, como por exemplo, ações sincronizadas. **Nota** A velocidade da localização depende das configurações dos dados da máquina (MD).

Fabricante da máquina
Para isso, consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

Para maiores informações, consulte a seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

5.8 Controle da execução do programa

5.8.1 Controles de programa

Nos modos de operação "AUTO" e "MDA" podemos alterar a sequência de execução de um programa.

Abreviação / controle do programa	Efeitos
PRT nenhum movimento de eixo	O programa é iniciado e executado com funções auxiliares e tempos de espera. Neste caso os eixos não são deslocados. Dessa forma são controladas as posições de eixo programadas assim como as funções auxiliares de um programa. Nota: O processamento de programa sem movimentar os eixos também pode ser ativado junto com a função "Avanço de teste".
DRY Avanço de teste	As velocidades de deslocamento que foram programadas em conjunto com o G1, G2, G3, CIP e CT serão substituídas por um avanço de teste definido. O valor do avanço de teste também é aplicado no lugar do avanço de rotação programado. Cuidado: Com o "Avanço de teste" ativado não pode ser realizada nenhuma operação de usinagem, pois os valores de avanço alterados podem exceder as velocidades de corte da ferramenta e com isso danificar a peça de trabalho ou a máquina-ferramenta.
RG0 Avanço rápido reduzido	A velocidade de deslocamento dos eixos é reduzida em modo de avanço rápido até o valor de porcentagem especificado no RG0. Nota: O avanço rápido reduzido é definido nos ajustes responsáveis pelo modo automático.
M01 Parada programada 1	O processamento do programa sempre cessa nos blocos onde está programada a função adicional M01. Dessa forma verificamos o resultado obtido ainda durante a operação de usinagem de uma peça de trabalho. Nota: Para continuar a execução do programa, pressione novamente a tecla <CYCLE START>.
Parada programada 2 (p. ex. M101)	O processamento do programa sempre cessa nos blocos onde foi programado o "Fim de ciclo" (p. ex. com M101). Nota: Para continuar a execução do programa, pressione novamente a tecla <CYCLE START>. Nota: A exibição pode sofrer alterações. Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Abreviação / controle do programa	Efeitos
DRF Deslocamento de manivela eletrônica	Permite um deslocamento de ponto zero incremental extra – durante a usinagem em modo automático com a manivela eletrônica. Dessa forma o desgaste da ferramenta pode ser corrigido em um bloco programado. Nota: Para o uso do deslocamento de manivela eletrônica é exigido o opcional "Funções de operação ampliadas" (somente para 828D).
SB	Os blocos individuais são configurados da seguinte forma. Bloco a bloco aproximado: O programa somente para depois dos blocos que executam uma função da máquina. Bloco de cálculo: O programa para depois de cada bloco. Bloco a bloco fino: O programa também para em ciclos somente depois dos blocos que executam uma função da máquina. Selecione a configuração desejada através da tecla <SELECT>.
SKP	Os blocos suprimidos são saltados (ignorados) durante o processamento.
GCC	Um programa Jobshop é convertido durante o trabalho num programa de código G.
MRD	A indicação da imagem do resultado da medição é ativada no programa durante a execução.

Ativação dos controles de programa

Através da ativação e desativação da respectiva caixa de controle controlamos a sequência de execução dos programas tanto em tipo e modo.

Exibição / resposta do controle de programa ativo

Se um controle de programa estiver ativo, como resposta será exibida a abreviação da respectiva função na indicação de estado.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO> ou <MDA>.

3. Pressione a softkey "Contr. progr.".
   É aberta a janela "Controle do programa".

5.8.2 Blocos suprimidos

É possível suprimir os blocos de programa que não devem ser executados a cada execução do programa.

Estes blocos suprimidos são marcados com o caractere "/" (barra) ou "/x (x = número do nível de supressão) antes do número do bloco. Também podem ser suprimidos vários blocos em sequência.

As instruções nos blocos suprimidos não serão executadas, isto é, o programa é continuado no próximo bloco não suprimido.

O número de níveis de supressão que podem ser usados depende de um dado de máquina.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Opcional de software

Para mais de dois níveis de supressão disponíveis é exigido o opcional "Funções de operação ampliadas" no 828D.

Ativação de níveis de supressão

Marque a respectiva caixa de controle para ativar o nível de supressão desejado.

Indicação

A janela "Controle de programa - Blocos suprimidos" somente estará disponível se for configurado mais de um nível de supressão.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO> ou <MDA>.

3 Pressione as softkeys "Contr. progr." e "Blocos suprimidos".

É aberta a janela "Controle do programa" que mostra uma lista de níveis de supressão.

5.9 Sobrescrever

Com a função de sobrescrever, temos a possibilidade de executar os parâmetros tecnológicos (como funções auxiliares, avanço de eixo, rotação de fuso, instruções programadas, etc.) ainda antes da própria partida do programa. Estas instruções de programa têm um efeito como se elas estivessem em um programa de peça regular. Porém, estas instruções de programa somente tem validade para uma execução de programa. Com isso o programa de peça não será modificado efetivamente. Na próxima partida o programa será executado novamente como foi programado originalmente.

Após uma localização de blocos, com a sobregravação, podemos colocar a máquina em um estado (p. ex. funções M, ferramenta, avanço, rotação, posições de eixo, etc.) onde o programa de peça regular pode ser continuado com sucesso.

Opcional de software

Para a função de sobrescrever é exigido o opcional "Funções de operação ampliadas" (somente para 828D).

Pré-requisito

O programa está em estado parado ou em estado Reset.

Procedimento

1. Abra o programa no modo de operação "AUTO".

2. Pressione a softkey "Sobrescrever".
   É aberta a janela "Sobrescrever".
3. Especifique os dados desejados ou o bloco NC desejado.

4. Pressione a tecla <CYCLE START>.
   Os blocos especificados são processados. A execução pode ser acompanhada na janela "Sobrescrever".
   Após a execução dos blocos especificados podemos anexar novos blocos.
   Enquanto estivermos no modo de sobrescrever, não será possível mudar o modo de operação.

5. Pressione a softkey "Voltar".
   A janela "Sobrescrever" é fechada.

6. Pressione novamente a tecla <CYCLE START>.
   O programa selecionado antes de sobrescrever continua a ser processado.

Indicação

Executar por blocos

A tecla <SINGLE BLOCK> também tem efeito no modo de sobregravação. Se forem especificados vários blocos na memória de sobregravação, estes sempre serão executados bloco a bloco após um novo NC-Start

Apagar blocos

Pressione a softkey "Apagar blocos" para apagar os blocos de programa especificados.

5.10 Edição de programa

5.10.1 Edição de programa (editor)

Com o editor temos a opção de criar, completar e alterar os programas de peças.

Indicação

Distância máxima de bloco

O comprimento máximo dos blocos é de 512 caracteres.

Chamada do editor

- Na área de operação "Máquina" é chamado o editor através da softkey "Correção de programa". Se pressionar a tecla <INSERT>, poderá alterar o programa diretamente.
- Na área de operação "Gerenciador de Programas" o editor é chamado tanto através da softkey "Abrir" como com as teclas <INPUT> ou <Cursor à direita>.
- Na área de operação "Programa" o editor é aberto com o último programa de peça editado, isto se este não foi fechado explicitamente através da softkey "Fechar".

Indicação

- Observe que as alterações estarão imediatamente ativas nos programas armazenados na memória do NC.
- Ao editar em uma unidade local ou unidades externas, dependendo da configuração do editor, também temos a possibilidade de sair do editor sem salvar as alterações. Os programas na memória NC são sempre memorizados automaticamente.
- Ao sair do modo de correção de programas através da softkey "Fechar", passamos para a área de operação "Gerenciador de Programas".

5.10.2 Busca em programa

Para acessar rapidamente um determinado ponto em programas muito extensos, onde pretendemos realizar uma alteração, podemos utilizar a função de localização.

Com isso existem diversas opções de busca à disposição, que possibilitam uma busca direcionada.

Opções de busca

- Palavras inteiras
  Ative essa opção e insira um termo de busca, se quiser buscar por textos / termos que estejam disponíveis exatamente dessa forma como palavra.
  Caso insira aqui, p. ex., o termo de busca "Acabamento", serão visualizadas apenas as palavras "acabamento" sozinhas. As ligações de palavras como "Simplesmente_10" não podem ser localizadas.
- Expressão exata
  Ative esta opção, quando pretender buscar por palavras ou caracteres, que também podem ser utilizados como curingas para outros caracteres, por ex., "?" e "*".

Indicação

Localização com curingas

Para a localização de determinadas partes do programa existe a possibilidade de se utilizar os curingas:

- "*": substitui uma sequência de caracteres qualquer
- "?": substitui um caractere qualquer

Pré-requisito

O programa desejado está aberto no editor.

Procedimento

1. Pressione a softkey "Localizar".
   É aberta uma nova barra de softkeys vertical.
   Simultaneamente é aberta a janela "Localizar".
2. Especifique o termo de busca desejado no campo "Texto".
3. Ative a caixa de controle "Palavras inteiras" para procurar o texto especificado como palavra inteira.
   - OU -
   Ative a caixa de seleção "Expressão exata", caso você queira procurar por, por exemplo, caracteres de substituição ("*", "?") nas linhas do programa.

4. Posicione o cursor no campo "Direção" e selecione a direção de busca (para frente, para trás) através da tecla <SELECT>.

5. Pressione a softkey "OK" para iniciar a busca.
   Quando o texto procurado é encontrado, a linha correspondente estará marcada.

6. Pressione a softkey "Localizar próxima" se o texto encontrado não corresponder à posição desejada.
   - OU -

   Pressione a softkey "Cancelar" para cancelar a localização.

Outras opções de localização

Softkey	Função
	O cursor é posicionado no primeiro caractere no programa.
	O cursor é posicionado no último caractere no programa.

5.10.3 Substituição de textos no programa

Podemos, em um passo, substituir um texto procurado por um texto substituto.

Pré-requisito

O programa desejado está aberto no editor.

Procedimento

1. Pressione a softkey "Localizar".
   É aberta uma nova barra de softkeys vertical.

2. Pressione a softkey "Localizar e substituir".
   É aberta a janela "Localizar e substituir".
3. No campo "Texto" especifique o termo de busca desejado e no campo "Substituir por" o texto substituto desejado para inserir automaticamente com a localização.

4. Posicione o cursor no campo "Direção" e selecione a direção de busca (para frente, para trás) através da tecla <SELECT>.

5. Pressione a softkey "OK" para iniciar a busca.
   Quando o texto procurado é encontrado, a linha correspondente estará marcada.

6. Pressione a softkey "Substituir" para substituir o texto.

   - OU -

   Pressione a softkey "Substituir tudo" para que todos os textos do arquivo que correspondem ao termo de busca serem substituídos.

   - OU -

   Pressione a softkey "Localizar próxima" se o texto encontrado não deve ser substituído pelo novo.

   - OU -

   Pressione a softkey "Cancelar" para cancelar a localização.

Indicação

Substituir textos

- Linhas Readonly (;*RO*)
  Quando os termos são encontrados, os textos não serão substituídos.
- Linhas de contorno (;*GP*)
  Quando os termos são encontrados, os textos serão substituídos, desde que não sejam linhas readonly.
- Linhas ocultas (;*HD*)
  Quando no editor forem indicadas linhas ocultas e forem encontrados os acertos, os textos serão trocados, desde que não sejam linhas Readonly. As linhas ocultas, que não são indicadas, não são substituídas.

5.10.4 Copiar / inserir / apagar blocos de programas

Pré-requisito

O programa está aberto no editor.

Procedimento

Marcar

1. Pressione a softkey "Marcar".

- OU -

Pressione a tecla <SELECT>.

2. Selecione com a ajuda do cursor e do mouse os blocos de programa desejados.

Copiar

3. Pressione a softkey "Copiar" para copiar a seleção contida na memória temporária.

Colar

4. Posicione o cursor na posição de inserção desejada no programa e depois pressione a softkey "Inserir".

   O conteúdo da memória temporária é inserido.

   - OU -

Cortar

   Pressione a softkey "Recortar", para apagar os blocos de programa selecionados e para copiar na memória temporária.

   Nota: Ao editar um programa, não será possível copiar ou recortar mais de 1024 linhas. Enquanto um programa que não se encontra no NC estiver sendo aberto (indicação de progresso inferior a 100%), não será possível copiar ou recortar mais de 10 linhas ou inserir mais de 1024 dígitos.

Numeração dos blocos de programa

Se tiver selecionado a opção "Numeração automática" para o editor, os blocos de programa recém acrescentados recebem cada qual um número de bloco (número N).

Neste caso são aplicadas as seguintes regras:

- Ao criar um novo programa, a primeira linha recebe o "Primeiro número de bloco".
- Se o programa até agora não contiver nenhum número N, o bloco de programa inserido recebe o número do bloco inicial determinado no campo de entrada "Primeiro número de bloco".
- Se antes e depois do ponto de inserção de um novo bloco de programa já existirem números N, o número N do ponto de inserção será aumentado em 1.
- Se antes ou depois do ponto de inserção não existir nenhum número N, então o número N máximo no programa será aumentado pela "dimensão incremental" determinada nas configurações.

Nota:

Existe a possibilidade, de numerar novamente os blocos de programa após a edição do programa.

Indicação

O conteúdo da memória temporária também é preservado após fechar o editor, de modo que também é possível inserir este conteúdo em outro programa.

Indicação

Copiar / recortar linha atual

Para copiar e recortar a linha atual, na qual se encontra o cursor, não é necessário marcá-la ou selecioná-la. Por meio das configurações do editor existe a possibilidade de tornar a softkey "Recortar" operacional apenas para as partes selecionadas do programa.

5.10.5 Renumeração de programa

Aqui temos a possibilidade de refazer a numeração dos blocos do programa aberto no editor.

Pré-requisito

O programa está aberto no editor.

Procedimento

1. Pressione a softkey ">>".
   É aberta uma nova barra de softkeys vertical.

2. Pressione a softkey "Nova numeração".
   É aberta a janela "Renumeração".
3. Especifique os valores para o primeiro número de bloco assim como para o intervalo de números dos blocos.

4. Pressione a softkey "OK".
   O programa é renumerado.

Indicação

- Se quiser numerar apenas um segmento, antes de acessar a função, marque os blocos de programa cuja numeração de blocos pretende editar.
- Se para a dimensão incremental for introduzido o valor "0", todos os números de bloco existentes do programa ou da área assinalada serão excluídos.

5.10.6 Criação de bloco agrupado de programa

Para estruturar programas e para se obter uma melhor visualização existe a possibilidade de se agrupar vários blocos de código G em blocos agrupados de programa.

Os blocos de programa podem ser criados em dois níveis. Isto é, em um bloco podem ser criados outros blocos.

Em seguida existe a possibilidade de expandir e fechar estes blocos conforme necessidade.

Ajustes para bloco agrupado de programa

Exibição	Significado
Texto	• Denominação do bloco
Fuso	• Seleção do fuso Definimos em qual fuso será executado um bloco agrupado de programa.
Código extra de introdução	• sim Para o caso em que o bloco não é executado, pois o fuso indicado não será operado, será possível adicionar temporariamente um assim chamado "Código extra de introdução". • não
Automat. Retrocesso	• sim O início do bloco e o fim do bloco são conduzidos até o ponto de troca de ferramentas, isto é, a ferramenta é colocada em segurança. • não

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento e crie um programa ou abra um programa.
   O editor de programas é aberto.
3. Marque os blocos de programa desejados, para serem agrupados em um bloco agrupado.

4. Pressione a softkey "Formar bloco".
   É aberta a janela "Formar bloco".

5. Especifique uma denominação para o bloco (agrupado), atribua o fuso, selecione eventualmente o código extra de introdução e o retrocesso automático, e depois pressione a softkey "OK".

Abertura e fechamento de blocos

6. Pressione as softkeys ">>" e "Vista".

7. Pressione a softkey "Expandir blocos" para exibir o programa com todos os seus blocos.

8. Pressione a softkey "Fechar blocos" para exibir o programa novamente no formato estruturado.

Dissolver o bloco

9. Abra o bloco.

10. Posicione o cursor no final do bloco.

11. Pressione a softkey "Dissolver o bloco".

Indicação

Também é possível abrir e fechar os blocos com o mouse ou com as teclas de cursor:

- <Cursor à direita> abre o bloco, sobre o qual se situa o cursor
- <Cursor à esquerda> fecha o bloco, quando o cursor se situar no início ou no final do bloco
- <ALT> e <Cursor à esquerda> fecha o bloco, quando o cursor se situar no interior do bloco

5.11 Apresentar e processar variáveis de utilizador

5.11.1 Visão geral

As variáveis de usuário que definimos podemos exibir nas listas.

Podem ser definidas as seguintes variáveis:

- Parâmetros de cálculo (parâmetros R)
- Dados globais de usuário (GUD) são aplicados em todos programas.
- As variáveis de usuário locais (LUD) aplicam-se ao programa, no qual elas foram definidas
- As variáveis de usuário globais do programa (PUD) aplicam-se ao programa, no qual elas foram definidas, assim como em todas as sub-rotinas chamadas a partir deste programa

As variáveis de usuário específicas de canal sempre podem ser definidas para cada canal com um valor diferente.

Especificação e representação de valores de parâmetros

Podem ser avaliados até 15 dígitos (inclusive as casas decimais após a vírgula). Se especificamos um número maior que 15 dígitos, este é escrito com representação exponencial (15 dígitos + EXXX).

LUD ou PUD

Sempre podem ser indicadas somente variáveis de usuário locais e globais de programa.

Se as variáveis de usuário LUD ou PUD estão disponíveis, dependerá da atual configuração do comando.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Indicação

Leitura e gravação de variáveis protegida

A leitura e gravação das variáveis de usuário é protegida através do interruptor com chave e níveis de proteção.

Localização de variáveis de usuário

Temos a opção de localizar variáveis de usuário em listras através de qualquer sequência de caracteres informada.

Para saber como são editadas as variáveis de usuário indicadas, leia o capítulo "Definição e ativação de variáveis de usuário".

5.11.2 Parâmetros R

Parâmetros R (parâmetros de cálculo) são variáveis específicas de canal que podemos utilizar em um programa em código G. Os parâmetros R podem ser lidos e gravados por programas de códigos G.

Os valores também são preservados depois de desligar o comando numérico.

Número de parâmetros R específicos de canal

Um dado da máquina determina a quantidade de parâmetros R específicos de canal.

Faixa: R0 – R999 (em função do dado de máquina).

Nesta faixa não aparece nenhum intervalo na numeração.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a softkey "Variável de usuário".

3. Pressione a softkey "Parâmetros R".
   É aberta a janela "Parâmetros R".

Apagar parâmetro R

1. Pressione as softkeys ">>" e "Apagar".
   É aberta a janela "Apagar parâmetro R".

2. Especifique o parâmetro R, cujos valores específicos de canal devem ser apagados, e depois pressione a softkey "OK".
   Os valores dos parâmetros R selecionados, ou todos parâmetros R são ocupados com 0 (zero).

5.11.3 Exibição de GUDs globais

Variáveis de usuário globais

As GUDs globais são dados de usuário globais do NC (**G**lobal **U**ser **D**ata) que também são preservadas depois de desligar a máquina.

GUDs são aplicadas em todos programas.

Definição

Uma variável GUD é definida através das seguintes informações:

- Palavra-chave DEF
- Área de validade NCK
- Tipo de dados (INT, REAL, ….)
- Nomes de variáveis
- Atribuição de valores (opcional)

Exemplo

DEF NCK INT CONTADOR1 = 10

GUDs são definidas em arquivos de extensão DEF. Estão disponíveis os seguintes nomes de arquivos reservados:

Nome de arquivo	Significado
MGUD.DEF	Definições para dados globais do fabricante da máquina
UGUD.DEF	Definições para dados globais do usuário
GUD4.DEF	Dados definidos livremente pelo usuário
GUD8.DEF, GUD9.DEF	Dados definidos livremente pelo usuário

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a softkey "Variável de usuário".

3. Pressione a softkey "GUD global"

   É aberta a janela "Variáveis globais do usuário". Obtemos uma lista com as variáveis UGUD definidas.

   - OU -

   Pressione a softkey "Seleção GUD" assim como as softkeys "SGUD" ... "GUD6" para exibir a SGUD, MGUD, UGUD e a GUD4 até GUD 6 das variáveis globais de usuário.

   - OU -

   Pressione as softkeys "Seleção GUD" e ">>" assim como as softkeys "GUD7" ... "GUD9" para exibir a GUD 7 até GUD 9 das variáveis globais de usuário.

Indicação

A cada inicialização é novamente exibida a lista com as variáveis UGUD na janela "Variáveis globais de usuário".

5.11.4 Exibição de GUDs de canal

Variáveis de usuário específicas de canal

As variáveis de usuário específicas de canal são aplicadas como as GUDs em todos programas por canal. Entretanto elas têm diferença com os valores específicos das GUDs.

Definição

Uma variável GUD específica de canal é definida através das seguintes informações:

- Palavra-chave DEF
- Área de validade CHAN

- Tipo de dado
- Nomes de variáveis
- Atribuição de valores (opcional)

Exemplo

DEF CHAN REAL X_POS = 100.5

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a softkey "Variável de usuário".

3. Pressione as softkeys "GUD de canal" e "Seleção GUD".

É aberta uma nova barra de softkeys vertical.

4. Pressione as softkeys "SGUD" ... "GUD6" para exibir a SGUD, MGUD, UGUD e a GUD4 até GUD 6 das variáveis de usuário específicas de canal.

- OU -

Pressione a softkey "Continuar" e as softkeys "GUD7" ... "GUD9" para exibir a GUD 7 até GUD 9 das variáveis de usuário específicas de canal.

5.11.5 Exibição de LUDs locais

Variáveis locais de usuário

Os LUDs são aplicados somente no programa ou sub-rotina em que foram definidos.

O comando indica os LUDs durante a execução do programa depois da partida. A indicação é mantida até o fim da execução do programa.

Definição

Uma variável local de usuário é definida através das seguintes informações:

- Palavra-chave DEF
- Tipo de dado
- Nomes de variáveis
- Atribuição de valores (opcional)

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a softkey "Variável de usuário".

3. Pressione a softkey "LUD local".

5.11.6 Exibição de PUDs de programa

Variáveis de usuário globais de programa

Os PUDs são variáveis globais de programa de peça (**P**rogram **U**ser **D**ata). Os PUDs são aplicados em programas e todas sub-rotinas e podem ser gravados e lidos nestas mesmas.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros"

2. Pressione a softkey "Variável de usuário".

3. Pressione a softkey "PUD de programa".

5.11.7 Localização de variáveis de usuário

Temos a opção de localizar parâmetros R ou variáveis de usuário.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione as softkeys "Parâmetros R", "GUD global", "GUD de canal", "GUD local" ou "PUD de programa" para selecionar a lista onde pretendemos procurar as variáveis de usuário.

3. Pressione a softkey "Localizar".
   É aberta a janela "Localizar parâmetro R" ou "Localizar variável de usuário".

4. Especifique o termo de busca desejado e pressione em "OK".

   O cursor é posicionado automaticamente no parâmetro R desejado ou na variável de usuário desejada quando estes existirem.

Ao editar um arquivo do tipo DEF/MAC, podem ser modificados ou apagados os arquivos de definição e de macros, ou ser adicionados novos.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione a softkey "Dados de sistema".
3. Selecione na árvore de dados a pasta "Dados NC" e abra ali a pasta "Definições".
4. Selecione o arquivo que se deseja editar.
5. Dê um duplo clique no arquivo

   - OU -

   Pressione a softkey "Abrir".

   - OU -

   Pressione a tecla <INPUT>.

   - OU -

Pressione a tecla <Cursor para direita>.

O arquivo selecionado é aberto no editor e ali pode ser editado.

6. Defina a variável de usuário desejada.

7. Pressione a softkey "Fechar" para fechar o editor.

Ativação de variáveis de usuário

1. Pressione a softkey "Ativar".

   É aberta uma janela de resposta.

2. Selecione se os valores anteriores dos arquivos de definição devem ser mantidos

   - OU -

   Selecione se os valores anteriores dos arquivos de definição devem ser apagados.

   Neste caso os arquivos de definição serão sobrescritos com os valores iniciais.

3. Pressione a softkey "OK" para continuar o processo.

5.12 Exibição de funções G e funções auxiliares

5.12.1 Funções G selecionadas

Na janela "Funções G" são indicados 16 grupos G selecionados.

Em um grupo G sempre será exibida a atual função G ativa no comando numérico.

Determinados códigos G (p. ex. G17, G18, G19) estarão imediatamente ativos depois de ser ligado o comando da máquina.

Os códigos G que sempre estarão ativos dependem dos ajustes realizados.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Grupos G mostrados como padrão

Grupo	Significado
Grupo G 1	Comandos de movimento ativos modalmente (p. ex. G0, G1, G2, G3)
Grupo G 2	Movimentos ativos por blocos, tempo de espera (p. ex. G4, G74, G75)

Grupo	Significado
Grupo G 3	Deslocamentos programáveis, limite da área de trabalho e programação de polos (p. ex. TRANS, ROT, G25, G110)
Grupo G 6	Seleção de plano (p. ex. G17, G18)
Grupo G 7	Correção do raio da ferramenta (p. ex. G40, G42)
Grupo G 8	Deslocamento de ponto zero ajustável (p. ex. G54, G57, G500)
Grupo G 9	Supressão de deslocamentos (p. ex. SUPA, G53)
Grupo G 10	Parada exata - Modo de controle da trajetória (p. ex. G60, G641)
Grupo G 13	Dimensionamento da peça em polegadas/métrico (p. ex. G70, G700)
Grupo G 14	Dimensionamento de peça absoluto/incremental (G90)
Grupo G 15	Tipo de avanço (p. ex. G93, G961, G972)
Grupo G 16	Correção de avanço em curvas internas e externas (p. ex. CFC)
Grupo G 21	Perfil de aceleração (p. ex. SOFT, DRIVE)
Grupo G 22	Tipos de correção de ferramenta (p. ex. CUT2D, CUT2DF)
Grupo G 29	Programação em raio/diâmetro (p. ex. DIAMOF, DIAMCYCOF)
Grupo G 30	Compressor ativado/desativado (p. ex. COMPOF)

Grupos G mostrados como padrão (código ISO)

Grupo	Significado
Grupo G 1	Comandos de movimento ativos modalmente (p. ex. G0, G1, G2, G3)
Grupo G 2	Movimentos ativos por blocos, tempo de espera (p. ex. G4, G74, G75)
Grupo G 3	Deslocamentos programáveis, limite da área de trabalho e programação de polos (p. ex. TRANS, ROT, G25, G110)
Grupo G 6	Seleção de plano (p. ex. G17, G18)
Grupo G 7	Correção do raio da ferramenta (p. ex. G40, G42)
Grupo G 8	Deslocamento de ponto zero ajustável (p. ex. G54, G57, G500)
Grupo G 9	Supressão de deslocamentos (p. ex. SUPA, G53)
Grupo G 10	Parada exata - Modo de controle da trajetória (p. ex. G60, G641)
Grupo G 13	Dimensionamento da peça em polegadas/métrico (p. ex. G70, G700)
Grupo G 14	Dimensionamento de peça absoluto/incremental (G90)
Grupo G 15	Tipo de avanço (p. ex. G93, G961, G972)
Grupo G 16	Correção de avanço em curvas internas e externas (p. ex. CFC)
Grupo G 21	Perfil de aceleração (p. ex. SOFT, DRIVE)
Grupo G 22	Tipos de correção de ferramenta (p. ex. CUT2D, CUT2DF)
Grupo G 29	Programação em raio/diâmetro (p. ex. DIAMOF, DIAMCYCOF)
Grupo G 30	Compressor ativado/desativado (p. ex. COMPOF)

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <JOG>, <MDA> ou <AUTO>.

...

3. Pressione a softkey "Funções G".
   É aberta a janela "Funções G".

4. Pressione novamente a softkey "Funções G" para fechar novamente a janela.

A seleção de grupos G indicada na janela "Funções G" pode ser diferente.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

Mais informações sobre a projeção dos grupos G indicados estão disponíveis na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

5.12.2 Todas funções G

Na janela "Funções G" são listados todos os grupos G com seus números de grupo.

Em um grupo G sempre é exibida somente a atual função G ativa no comando numérico.

Informações adicionais no rodapé

No rodapé são indicadas as seguintes informações adicionais:

- Transformações atuais

Exibição	Significado
TRANSMIT	Transformação polar ativa
TRACYL	Transformação de superfície cilíndrica ativa
TRAORI	Transformação de orientação ativa

Exibição	Significado
TRAANG	Transformação do eixo inclinado ativa
TRACON	Transformação concatenada ativa Com o TRACON são ativada suas transformações (TRAANG e TRACYL ou TRAANG e TRANSMIT) consecutivas.

- Atuais deslocamentos de ponto zero
- Rotação do fuso
- Avanço de trajetória
- Ferramenta ativa

5.12.3 Funções G para construção de moldes

Na janela "funções G" é possível indicar informações importantes para o processamento de superfícies livres com a função "High Speed Settings" (CYCLE832).

Opcional de software
Para utilizar esta função é exigida a opção de software "Advanced Surface".

Informações High Speed Cutting

Para além das informações que pode ver na janela "Todas as funções G", são-lhe indicados valores programados das seguintes informações específicas:

- CTOL
- OTOL
- STOLF

As tolerâncias para G0 são apenas indicadas quando as mesmas também estão ativas.

Grupos G especialmente importantes são representados com realce.

Tem a possibilidade de configurar que funções G devem ser representadas com realce.

Literatura

- Para informações mais detalhadas, consulte a seguinte literatura:
  Manual de funções básicas; capítulo "Tolerância de contornos/orientação"
- Informações sobre a projeção dos grupos G indicados estão disponíveis na seguinte literatura:
  Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina"

2. Pressione a tecla <JOG>, <MDA> ou <AUTO>.

3. Pressione as softkeys ">>" e "Todas funções G".
   É aberta a janela "Funções G".

5.12.4 Funções auxiliares

Funções auxiliares são funções M e H definidas pelo fabricante da máquina que transferem os parâmetros ao PLC e dali executam as reações definidas pelo fabricante da máquina.

Funções auxiliares indicadas

Na janela "Funções auxiliares" são indicadas até 5 funções M e 3 funções H atuais.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <JOG>, <MDA> ou <AUTO>.

...

3. Pressione a softkey "Funções H".
   É aberta a janela "Funções auxiliares".

4. Pressione novamente a softkey "Funções H" para fechar novamente a janela.

5.13 Exibição do estado das ações sincronizadas

Para o diagnóstico de ações sincronizadas podemos exibir informações de estado na janela "Ações sincronizadas".

Recebemos uma lista com as ações síncronas que estão ativas no momento.

Na lista é indicada a programação das ações síncronas da mesma forma como um programa de peça.

Literatura

Manual de programação Avançada (PGA), capítulo: Ações síncronas de movimentos

Estado das sincronizações

Na coluna "Estado" consultamos o estado em que se encontram as ações síncronas:

- em espera
- ativo
- bloqueado

As ações síncronas ativadas por bloco somente serão identificadas através da exibição de seu estado. Elas somente serão indicadas durante a execução.

Tipos de sincronizações

Tipos de sincronizações	Significado
ID=n	Ações síncronas ativadas modalmente em modo automático até o fim do programa, local de programa; n = 1... 254
IDS=n	Ações síncronas ativadas estaticamente, modalmente em cada modo de operação, também até o fim do programa, n = 1... 254
sem ID/IDS	Ações sincronizadas ativadas por blocos em modo automático

Indicação

Os números da faixa de números 1 - 254 somente podem ser atribuídos uma única vez, independentemente para qual número de identificação.

Exibição das ações síncronas

Através das softkeys temos a possibilidade de restringir a exibição das ações síncronas ativadas.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO>, <MDA> ou <JOG>

3. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Ação sincron."
É aberta a janela "Ações sincronizadas".
Como resultado temos a indicação de todas as ações síncronas.

4. Pressione a softkey "ID" para ocultar as ações síncronas ativas modalmente em modo automático.

- E / OU -

Pressione a softkey "IDS" para ocultar as ações síncronas estáticas.

- E / OU -

Pressione a softkey "Por bloco" para ocultar as ações síncronas ativas por blocos em modo automático.

5. Pressione as softkeys "ID", "IDS" ou "Por bloco" para reexibir as ações síncronas correspondentes.

...

5.14 Exibição do tempo de processamento e contagem de peças

Para que tenhamos uma visão geral do tempo de processamento do programa assim como do número de peças de trabalho produzidas, chamamos a janela "Tempos, contadores".

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Tempos indicados

- Programa
  Ao pressionar pela primeira vez a softkey, será indicado o tempo que o programa está sendo processado.
  Em cada nova partida do programa será indicado o tempo gasto na primeira execução para a execução total do programa.
  Se ocorrer uma alteração de programa ou de avanço, então o novo tempo de processamento de programa será corrigido de acordo com a primeira execução.
- Resto de programa
  É indicado o tempo restante de processamento do atual programa. Também podemos acompanhar o grau de conclusão da atual execução de programa em porcentagem, que é baseado em uma exibição da progressão do programa.
  A exibição somente aparece na segunda execução de um programa.
  Se executarmos um programa a partir de uma fonte externa, aqui aparecerá o progresso de carregamento do programa.
- Controle da medição de tempo
  A medição de tempo é iniciada com a partida do programa e encerrada com o fim de programa (M30) ou com uma função M acordada.
  No programa em execução a medição de tempo é interrompida com CYCLE STOP e continuada com CYCLE START.
  Com RESET e depois com CYCLE START é iniciada a medição de tempo desde o começo.
  A medição de tempo é parada com CYCLE STOP ou um override de avanço = 0.

Contagem de peças

Temos a possibilidade de exibir as repetições de programa, ou o número de peças de trabalho produzidas. Para a contagem de peças de trabalho especificamos os números reais e nominais de contagem das peças de trabalho.

Contagem de peças de trabalho

A contagem das peças de trabalho produzidas pode ser realizada através do fim de programa (M30) ou através de um comando M.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO>.

3. Pressione a softkey "Tempos, contadores".
   É aberta a janela "Tempos, contadores".

4. Selecione a entrada "sim" em "Contar peças de trabalho" para obter a contagem de peças de trabalho produzidas.
5. Especifique no campo "Nº nominal de peças" o número de peças necessárias.

   Em "Nº real de peças" são indicadas as peças de trabalho que já foram produzidas. Este valor pode ser corrigido se necessário.

   Depois de alcançar o número definido de peças, a exibição do número real de peças será zerada automaticamente.

5.15 Ajustes para modo de operação automático

Antes da usinagem de uma peça de trabalho podemos testar o programa, para detectar antecipadamente os erros contidos na programação. Para isso utilizamos um avanço de teste.

Além disso existe a possibilidade de limitar a velocidade de deslocamento no avanço rápido, para que não ocorra nenhuma velocidade de deslocamento inconveniente na primeira execução de um novo programa com avanço rápido.

Avanço de teste

O avanço aqui especificado substitui o avanço programado para a execução, quando selecionamos "DRY Avanço de teste" no controle de programas.

Avanço rápido reduzido

O valor aqui especificado reduz o avanço rápido até o valor de porcentagem indicado, se ativarmos o "RG0 Avanço rápido reduzido" no controle de programa.

Aceitar os tempos de processamento

Para apoio durante a criação e a otimização de um programa, tem a possibilidade de lhe deixar apresentar os tempos de processamento.

Você determina se o cálculo de tempo está ativado durante o processamento da peça de trabalho.

- desligado
  Durante o processamento da peça de trabalho, o cálculo de tempo está desativado, ou seja, não são apurados quaisquer tempos de processamento.
- por bloco
  Para cada conjunto de procedimentos de um programa principal são calculados os tempos de processamento.
- em blocos
  Para todos os blocos são calculados tempos de processamento.

Indicação

Utilização de recursos

Quanto mais tempos de processamento permitir que sejam apresentados, mais recursos serão necessitados para tal.

Assim, no ajuste por blocos, são calculados e gravados mais tempos de processamento do que no ajuste individual dos blocos.

Salvar os tempos de processamento

Aqui, você poderá determinar como continuarão a ser editados os tempos de processamento apurados.

- sim
  No diretório do programa de peças será criado um sub-diretório com o nome "GEN_DATA.WPD". Ali os tempos de processamento apurados serão salvos em um arquivo ini com o nome do programa.
- não
  Os tempos de processamento apurados serão exibidos apenas na exibição do bloco do programa.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO>.

3. Pressione a tecla de avanço de menus e a tecla "Ajustes".
   É aberta a janela "Ajustes para operação automática".

4. Especifique a velocidade de teste desejada no campo "Avanço de teste DRY".
5. Especifique no campo "avanço reduzido RG0" o valor de porcentagem desejado.
   Se o valor indicado de 100 % não for alterado, o RG0 não terá nenhum efeito.

6. No campo "Aceitar os tempos de processamento" e eventualmente no campo "Salvar os tempos de processamento" selecione o registro desejado.

5.16 Trabalhar com arquivos DXF

5.16.1 Visão geral

Com a função "DXF-Reader" terá a possibilidade de abrir os arquivos criados em um sistema CAD diretamente no SINUMERIK Operate e de carregar e armazenar os contornos diretamente no código G.

No Gerenciador de programas, você pode visualizar o arquivo DXF.

Opcional de software
Para utilizar esta função é exigido o opcional de software: "DXF-Reader".

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

5.16.2 Exibir desenhos CAD

5.16.2.1 Abra o arquivo DXF

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".
2. Selecione o local de armazenamento desejado e posicione o cursor no arquivo DFX que você deseja visualizar.

3. Pressione a softkey "Abrir".
   Todas as camadas do desenho CAD selecionadas, ou seja, visualizado com todas as camadas de gráficos.

4. Pressione o botão "Fechar" para fechar o desenho CAD e retornar ao Gerenciador de programas.

5.16.2.2 Arquivo DXF limpo

Todas as camadas são exibidas ao abrir um arquivo DXF.

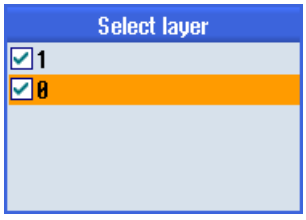
Existe a possibilidade de exibir a camada, contendo os dados sem contorno ou relevantes para a posição, desligar e ligar novamente.

Procedimento

1. O arquivo DXF é aberto no Gerenciador do programa ou no editor.
2.

Pressione as teclas de função "Limpar" e "Selecionar camada", se você quiser ocultar determinados níveis.

   A janela de "Seleção de camada" se abre.



3.

Desativar os níveis desejados e depois pressione a softkey "OK".

   - OU -

6.

Pressione a softkey "Limpar Automático" para ocultar todos os níveis não-relevantes.
7.

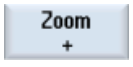
Pressione a softkey "Limpar Automático" se você quiser exibir o nível novamente.

5.16.2.3 Ampliar ou diminiur o zoom do desenho CAD

Pré-requisito

O arquivo DXF é aberto no Gerenciador do programa.

Procedimento



Pressione as softkeys "Detalhes" e "Zoom +" para aumentar o recorte.

- OU -

Pressione as softkeys "Detalhes" e "Zoom -" para reduzir o recorte.

- OU -

Pressione as softkeys "Detalhes" e "Auto Zoom" para adaptar o recorte automaticamente ao tamanho da janela.

5.16.2.4 Modificação do recorte

Para mover, aumentar ou diminuir o desenho com o objetivo de visualizar detalhes ou mais tarde exibir o desenho, utilize a lupa.
Com a função lupa podemos determinar primeiro o recorte e depois aumentar ou diminuir o mesmo.

Pré-requisito

O arquivo DXF é aberto no Gerenciador do programa ou no editor.

Procedimento

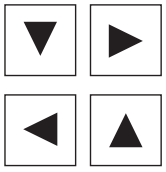
1. Pressione as softkeys de função "Detalhes" e "Lupa".
   É exibida uma lupa em forma de moldura retangular.

2. Pressione a tecla <+> para aumentar a moldura.

   - OU -

   Pressione a tecla <-> para reduzir a moldura.

   - OU -



   Pressione as teclas de cursor para mover a moldura para cima, para esquerda, para direita ou para baixo.

3. Pressione a softkey "OK" para aceitar o recorte selecionado.

5.16.2.5 Girar vista

Tem a capacidade de girar a posição do desenho.

Pré-requisito

Die DXF-Datei ist im Programm-Manager bzw. im Editor geöffnet

Procedimento

1. Pressione as softkeys "Detalhes" e "Apagar torneamento".

2. Pressione a softkey "Seta para direita", "Seta para esquerda", "Seta para cima", "Seta para baixo", "Seta de giro à direita" e "Seta de giro à esquerda" para mudar a posição da imagem do desenho.

...

5.16.2.6 Visualizar / Editar informação sobre dados de geometria

Pré-requisito

O arquivo DXF é aberto no Gerenciador do programa ou no editor.

Procedimento

1. Pressione a softkey de função "Informação de Geometria".
   O cursor assume o formato de um ponto de interrogação.

2. Posicione o cursor sobre o item que você deseja exibir os dados geométricos e pressione a softkey "Informação do elemento".
   Se, por exemplo, você tiver selecionado uma reta, abre-se a janela "Reta no Layer: ...". Você receberá as coordenadas de acordo com o ponto zero atual exibidas no Layer selecionado: Ponto inicial para X e Y, ponto final para X e Y, assim como, o comprimento.

4. Se você estiver no editor, você pressiona a softkey "Editar Elemento".
   Os valores das coordenadas são editáveis.

3. Pressione a softkey "Voltar" para fechar a janela.

Indicação

Editar elemento de geometria

Esta função permite retirar pequenas alterações antes da geometria, por exemplo, na falta de pontos de intersecções.

Você pode fazer grandes alterações na tela de especificações do editor.

As alterações feitas sobre "Editar Elemento" não poderão ser desfeitas.

5.16.3 Ler e editar arquivos DXF

5.16.3.1 Procedimento geral

- Criar / Abrir Programa G-Code
- Chamada do ciclo "Contorno" e criar "Novo contorno"
- Importar arquivo DXF
- Contorno em arquivo DXF ou desenho CAD, selecionar ciclo e aceitar o "OK"
- Inserir a frase com "Aceitar" no programa G-code

5.16.3.2 Configurar tolerância

Para também trabalhar com desenhos imprecisos criados , ou seja, para compensar as falhas na geometria, existe a possibilidade de especificar um raio de captura em milímetros. Para que o elemento seja reconhecido como pertencente.

Indicação

Raio de captura maior

Quanto maior a definição do raio de captura, mais elementos sucessores estarão disponíveis.

Procedimento

1. O arquivo DXF é aberto no editor.
2. Pressione as softkeys de função "Detalhes" e "Tolerância".
   A janela "Entrada de Tolerância" será aberta.
3. Digite o valor desejado e pressione a softkey "OK".

5.16.3.3 Definir ponto de referência

Desde que o ponto zero do arquivo DXF seja diferente do ponto zero do desenho CAD, insira aqui um ponto de referência fixo

Procedimento

1. O arquivo DXF é aberto no editor.
2. Pressione as softkeys ">>" e "Definir Ponto de Referência".

3. Pressione a softkey "Início do Elemento", para definir o ponto zero para o início do elemento selecionado.

- OU -

Pressione a softkey "Centro do Elemento", para definir o ponto zero para o centro do elemento selecionado.

- OU -

Pressione a softkey "Fim do Elemento", para definir o ponto zero de qualquer posição.

- OU -

Pressione a softkey "Fim do Elemento", em torno do ponto zero para colocar no centro de um arco.

- OU -

Pressione a softkey "Cursor", em torno do ponto zero para colocar no centro de um arco.

- OU -

Pressione a softkey "Entrada Livre" tecla para abrir janela "entrada de referência" e, em seguida, digite os valores para a (X, Y).

5.16.3.4 Adoção de Contornos

Procedimento

1. O programa de peça a ser editado foi criado e o editor está aberto.

2. Pressione a softkey "Contorno".

3. Pressione a softkey "Novo Contorno".

Selecione o Contorno

Definir ponto de partida e ponto final no rastreamento do contorno.

Em um elemento selecionado, serão selecionados o ponto inicial e o sentido. O rastreamento automático do contorno assume a partir do ponto inicial, todos os elementos seguintes de um contorno, até que não existam mais quaisquer elementos seguintes ou até as intersecções com os outros elementos do contorno.

Indicação

Um contorno contém mais elementos do que pode ser processado, será oferecido um programa G-Code para assumir o contorno.

Uma edição deste contorno no editor não será mais possível.

Procedimento

Abra o arquivo DXF

1. Insira na janela "Novo Contorno" o nome desejado.

2. Pressione as softkeys "Do Arquivo DXF" e "Aceitar".
É aberta a janela "Abrir Arquivo DXF".

3. Selecione o local de armazenamento e posicione o cursor sobre o arquivo DXF desejado.

Ao usar a função de pesquisa você pode em grandes pastas e diretórios, procurar diretamente por um arquivo DXF.

4. Pressione a softkey "OK".
O desenho CAD é aberto e a seleção de contorno pode ser editada.
O cursor muda para forma transversal.

Definir ponto de referência

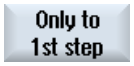
5. Se necessário, definir um ponto zero.

Rastreamento do Contorno

6. 6. Pressione as softkeys ">>" e "Automático", se deseja incorporar muitos elementos de um contorno.

Assim, você assume mais contornos, que são compostos de muitos elementos individuais rapidamente.

- OU -



Pressione "até 1 corte" se não quiser todos os elementos de contorno de uma única vez...

O contorno é movimentado para a primeira seção do elemento de contorno.

Definição do ponto de partida

7. Selecionar "Seleção do elemento" sobre o elemento desejado

8. Pressione a softkey "Aceitar"

9. Pressione a softkey "Ponto de partida do elemento", para definir o ponto de partida do elemento para o início do contorno selecionado.
- OU -

Pressione a softkey "Ponto final do elemento", para definir o ponto final do elemento para o início do contorno selecionado.
- OU -

Pressione a softkey "Ponto central do elemento", para definir o ponto central do elemento para o início do contorno selecionado.
- OU -

Pressione a softkey "Cursor" para definir o início do elemento com o cursor em qualquer ponto.

9. Pressione a softkey "OK" para confirmar a seleção.

10. Pressione a softkey "Aceitar Elemento", para aceitar o elemento selecionado.

    A softkey é desde com elementos embarcados presentes e boa operabilidade.

Definições do ponto final

11. Pressione as softkeys ">>" e "Definição do ponto final", se não quiser aceitar o ponto final do elemento selecionado.

12. Pressione a softkey "Posição atual", se você deseja definir a posição atualmente selecionada, como o ponto final.

    - OU -

Pressione a softkey "Ponto central do elemento", para definir o ponto central do elemento para o final do contorno selecionado.

- OU -

Pressione a softkey "Ponto central do elemento", para definir o ponto final do elemento para o final do contorno selecionado.

- OU -

Pressione a softkey "Cursor" para definir o início do elemento com o cursor em qualquer ponto.

Contorno no ciclo e aceitar o Programa

Pressione a softkey "OK".

O contorno selecionado é inserido na tela de entrada do editor de contorno.

Pressione a softkey "Aceitar".

O bloco de programa é aceito no programa

Operação com Mouse e Teclado

Além de operar através das teclas de função, você tem a opção de usar as funções do teclado e do mouse.

Desenho sincronizado de usinagem 6

6.1 Visão geral

Durante o desenho sincronizado, os cursos de deslocamento, isto é, as vias de ferramentas programadas são exibidas

Indicação

Representação de ferramenta com desenho sincronizado

Para que uma simulação de peça de trabalho também seja possível sem o uso de ferramentas medidas ou especificadas de forma incompleta, são tomadas determinadas medidas referentes à geometria da ferramenta.

O comprimento do rebolo ou de um dressador é definido, por exemplo, em um valor proporcional ao raio da ferramenta para que um desgaste possa ser simulado.

Variantes de representação

Na representação gráfica pode ser selecionado entre 2 variantes:

- Desenho sincronizado antes da usinagem da peça de trabalho
  A execução do programa pode ser visualizada graficamente com teste de programa e avanço de teste antes da usinagem efetiva da peça de trabalho na máquina. Os eixos da máquina não se movimentam, se for selecionado "sem movimento de eixos".
- Desenho sincronizado durante a usinagem da peça de trabalho
  Enquanto o programa for processado na máquina, também será possível acompanhar a usinagem da peça de trabalho no monitor.

Vistas

No caso de ambas as variantes encontram-se disponíveis as seguintes visualizações:

- Vista de planta
- Vistas laterais

Exibição de estado

São indicadas as atuais coordenadas da máquina, o Override, a atual ferramenta com corte, o atual bloco de programa, o avanço e o tempo de usinagem.

Em todas vistas é mostrado um relógio durante a execução gráfica. O tempo de usinagem é indicado em horas, minutos e segundos. Ele corresponde aproximadamente ao tempo que o programa requer para processamento inclusive a troca de ferramentas.

Opcionais de software

Para a função "Desenho sincronizado" é exigido o opcional "Desenho sincronizado (simulação em tempo real)".

Determinação do tempo de processamento do programa

O tempo de processamento do programa é determinado durante a execução da simulação. O tempo de funcionamento do programa é exibido no editor até a próxima alteração do programa no final do programa.

Características do desenho sincronizado

Percursos

Durante o desenho sincronizado são salvos os cursos de deslocamento exibidos em uma memória temporária circular. Quando esta memória estiver cheia, a cada novo percurso que entrar, o mais antigo será apagado.

Posição de partida

O desenho sincronizado inicia na posição em que máquina se encontrar no momento.

Restrições

- Traori: os movimentos de 5 eixos são interpolados linearmente. Os movimentos mais complexos não podem ser representados.
- Referenciamento: O G74 não funciona a partir de uma execução de programa.
- O alarme 15110 "Bloco REORG não possível" não será exibido.
- os ciclos de compilação terão um suporte apenas parcial.
- Não há suporte para PLC.
- Não há suporte de contentores de eixos.

Condições gerais

- Todos os blocos de dados disponíveis (Toolcarrier / TRAORI, TRACYL) serão interpretados e devem ser colocados corretamente em operação para se obter uma simulação correta.
- As transformações com eixo linear girado (TRAORI 64 - 69) assim como as transformações OEM (TRAORI 4096 - 4098) são serão suportadas.
- As alterações nos dados do Toolcarrier ou de transformações somente terão efeito após o Power On.
- As mudanças de transformações e de dados de rotação são suportadas. Porém, não será suportada uma real mudança cinemática, onde o cabeçote orientável é trocado fisicamente.

6.2 Desenho sincronizado antes da usinagem da peça de trabalho

6.2.1 Visão geral

A execução do programa pode ser exibida de forma gráfica antes de usinar a peça de trabalho na máquina, permitindo desse modo o controle do resultado da programação.

Opcional de software

Para usar o desenho sincronizado precisamos do opcional "Desenho sincronizado (simulação em tempo real)".

O avanço programado pode ser substituído por um avanço de teste para controlar a velocidade de execução, e o teste de programa pode ser selecionado para desativar o movimento dos eixos.

Para visualizar novamente os atuais blocos do programa ao invés da exibição gráfica, passamos para a exibição do programa.

6.2.2 Partida do desenho sincronizado

Procedimento

1. Carregue um programa no modo de operação "AUTO".

2. Pressione a tecla "Contr. program." e ative as caixas de controle "PRT sem movimentar eixos" e "DRY avanço de teste".

   A execução é realizada sem movimentação de eixos. A velocidade programada do avanço é substituída por uma velocidade de teste.

3. Pressione a tecla "Desenhar sincronizado".

- OU -

4. Pressione a tecla <CYCLE START>.

   A execução do programa é representada de forma gráfica na tela.

5. Pressione novamente a tecla "Desenho sincronizado" para encerrar o processo de simulação.

- OU -

6.3 Desenho sincronizado durante a usinagem da peça de trabalho

Se durante a usinagem da peça de trabalho a área de trabalho não estiver visível em função dos respingos de líquido refrigerante, também é possível acompanhar a execução do programa na tela.

Opcional de software

Para usar o desenho sincronizado precisamos do opcional "Desenho sincronizado (simulação em tempo real)".

Procedimento

1. Carregue um programa no modo de operação "AUTO".
2.

Pressione a tecla "Desenhar sincronizado".

- OU

3.

Pressione a tecla <CYCLE START>.

   A usinagem da peça de trabalho na máquina é iniciada e exibida de forma gráfica na tela.

- OU

4.

Pressione novamente a tecla "Desenho sincronizado" para encerrar o processo de simulação.

Indicação

Exibição dos cursos de deslocamento

- Se o desenho sincronizado for desativado durante a usinagem e, se esta função for reativada posteriormente, os percursos gerados neste período não serão exibidos.

6.4 Diferentes vistas da peça de trabalho

6.4.1 Visão geral

As seguintes visualizações encontram-se disponíveis:

- Vista de planta
- Vistas laterais

6.4.2 Vista de planta

1. Inicie o desenho sincronizado.
2. Pressione a tecla "Vista de planta".
   Você tem uma visão por cima.

Alteração da representação

É possível aumentar, reduzir ou mover o gráfico, assim como alterar o recorte.

6.4.3 Vistas laterais

1. Inicie o desenho sincronizado.
2. Pressione a tecla "Outras vistas".

3. Pressione a tecla "De frente",quando quiser obter uma vista pela frente.

- OU -

Pressione a tecla "De trás" quando quiser obter uma vista por trás.

- OU -

Pressione a tecla "Da esquerda", quando quiser obter uma vista da esquerda.

- OU -

Pressione a tecla "Da direita", quando quiser obter uma vista da direita.

Alteração da representação

É possível aumentar, reduzir ou mover o gráfico, assim como alterar o recorte.

6.5 Alterações e adaptações do gráfico de simulação

6.5.1 Aumento e redução do gráfico

Pré-requisito

O desenho sincronizado foi iniciado.

Procedimento

1. Pressione a tecla <+> e <-> para aumentar e reduzir o atual gráfico respectivamente.
   O gráfico é aumentado e reduzido a partir de seu centro.

...

- OU -

Pressione as teclas "Detalhes" e "Zoom +" para aumentar o recorte.

- OU -

Pressione as teclas "Detalhes" e "Zoom -" para reduzir o recorte.

- OU -

Pressione as teclas "Detalhes" e "Auto Zoom" para adaptar o recorte automaticamente ao tamanho da janela.
A adaptação automática de tamanho considera as maiores dimensões da peça de trabalho em todos os eixos.

Indicação

Recorte selecionado

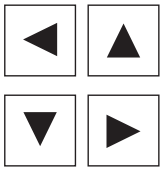
Os recortes e adaptações de tamanho que foram selecionados permanecem enquanto o programa estiver ativo.

6.5.2 Movimentação do gráfico

Pré-requisito

O desenho sincronizado foi iniciado.

Procedimento



1. Pressione uma tecla de cursor para deslocar o gráfico para cima, para baixo, para a esquerda ou para a direita.

6.5.3 Modificação do recorte

Para deslocar, aumentar ou reduzir o recorte da representação gráfica, por ex., para visualizar os detalhes ou obter mais tarde novamente a visualização completa, utilize a lupa.

Com a função lupa podemos determinar primeiro o recorte e depois aumentar ou diminuir o mesmo.

Pré-requisito

O desenho sincronizado foi iniciado.

Procedimento

1. Pressione a tecla "Detalhes".

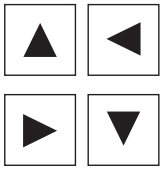
2. Pressione a tecla "Lupa".
   É exibida uma lupa em forma de moldura retangular.

3. Pressione a tecla "Lupa +" ou a tecla <+> para aumentar a moldura.

   - OU -

   Pressione a tecla "Lupa -" ou a tecla <-> para reduzir a moldura.

   - OU -



   Pressione as teclas do cursor para mover a moldura para cima, para a esquerda, para a direita ou para baixo.

4. Pressione a tecla "Aceitar" para aceitar o recorte selecionado.

Criação de programa em código G 7

7.1 Guia de programação gráfico

Funções

Estão disponíveis as seguintes funcionalidades:

- Ajuda Online sensitiva de contexto para cada janela de especificações
- Suporte para a especificação do contorno (processador de geometrias)

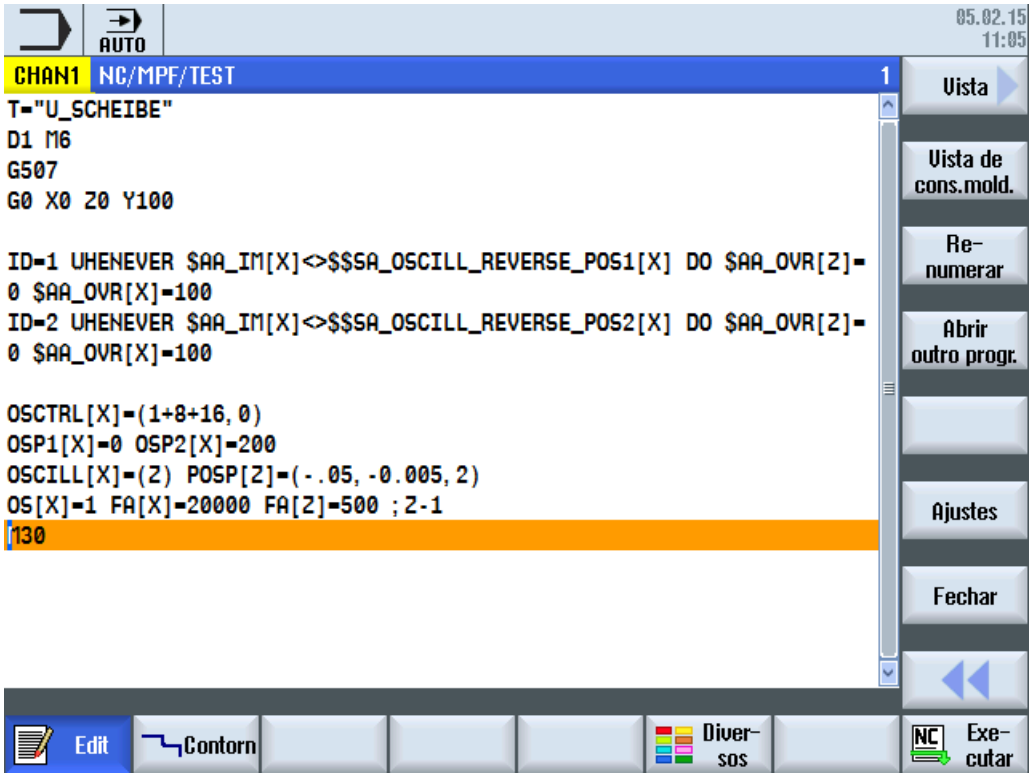
Condições de chamada e de retorno

- As funções G que estavam ativas antes da chamada do ciclo e o Frame programável são preservadas durante o ciclo.
- A posição de partida deve ser aproximada antes da chamada do ciclo no programa de nível superior. Programamos as coordenadas em um sistema de coordenadas de sentido horário.

7.2 Vistas do programa

Um programa em código G pode ser representado em diferentes vistas.

- Vista do programa
- Tela de parâmetros opcionalmente com janela de ajuda ou vista gráfica



Esquema 7-1 Vista de programa de um programa em código G

7.3 Estrutura do programa

Em princípio os programas em código G podem ser programados livremente. Os comandos mais importantes, normalmente contidos, são:

- Ajuste do plano de usinagem
- Chamada de uma ferramenta (T e D)
- Chamada de um deslocamento de ponto zero
- Valores tecnológicos como avanço (F), tipo de avanço (G94, G95 , …), número de rotações e sentido de giro do fuso (S e M)
- Posições e chamadas de funções tecnológicas (ciclos)
- Fim do programa

Nos programas em código G, antes da chamada dos ciclos, deve-se selecionar primeiro uma ferramenta e programar os valores tecnológicos F e S necessários.

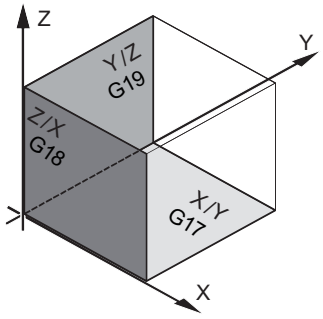
Para o desenho sincronizado pode ser pré-definida uma peça bruta.

7.4 Fundamentos

7.4.1 Planos de usinagem

Cada plano é definido por dois eixos de coordenadas. O terceiro eixo de coordenadas (eixo da ferramenta) sempre está perpendicular à este plano e determina o sentido de penetração da ferramenta (p. ex. para usinagem 2½ D).

Ao programar é necessário informar ao comando qual plano que deverá ser trabalhado, para que os valores de correção da ferramenta possam ser calculados corretamente. Da mesma forma, o plano é importante para determinados tipos de programação de círculos e para as coordenadas polares.



Planos de trabalho

Os planos de trabalho são definidos da seguinte maneira:

Plano		Eixo da ferramenta
X/Y	G17	Z
Z/X	G18	Y
Y/Z	G19	X

7.4.2 Programação de uma ferramenta (T)

Chamada de ferramenta

1. Estamos no programa de peça

Selecione ferramenta

2. Pressione a tecla "Selecionar ferramenta".
   É aberta a janela "Seleção de ferramenta".

Para programa

3. Posicione o cursor na ferramenta desejada e depois pressione a tecla "No programa".
   A ferramenta selecionada é incorporada no editor de códigos G. Na atual posição do cursor no editor de códigos G aparece, por exemplo, o seguinte texto: T="DISCO100"
   - OU -

4. Pressione as teclas "Lista de ferramentas" e "Nova ferramenta".

5. Em seguida, selecione uma ferramenta desejada com as teclas da barra de teclas vertical, parametrize-a e pressione a tecla "No programa".

   A ferramenta escolhida é incluída no editor de códigos G.

6. Em seguida, programe a troca de ferramentas (M6), o sentido de giro do fuso (M3/M4), a rotação do fuso (S...), o avanço (F), o tipo de avanço (G94, G95,...), a refrigeração (M7/M8) e, se necessário, outras funções específicas da ferramenta.

7.5 Criação de programa em código G

Para cada nova peça de trabalho a ser usinada deve ser criado um programa próprio. O programa contém os diversos passos de usinagem que devem ser executados para usinar a peça de trabalho.

Os programas de peça em código G podem ser criados no diretório "Peças de trabalho" ou no diretório "Programas de peça".

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento desejado.

Criação de programa de peça

3. Posicione o cursor no diretório "Programas de peça" e pressione a softkey "Novo".

   É aberta a janela "Novo programa em código G".

4. Especifique o nome desejado e pressione a softkey "OK".

   O nome pode conter no máx. 28 caracteres (nome + ponto + 3 caracteres para extensão). São permitidas todas as letras (exceto acentuações), números e sublinhados (_).

   É sugerido o tipo de programa (MPF).

   O programa de peça é criado e o editor é aberto.

Criação de programa de peça para peça de trabalho

5. Posicione o cursor no diretório "Peças de trabalho" e pressione a softkey "Novo".

   É aberta a janela "Novo programa em código G".

6. Selecione o tipo de arquivo (MPF ou SPF), especifique o nome desejado do programa e depois pressione a softkey "OK".
   O programa de peça é criado e o editor é aberto.
7. Especifique os comandos de código G desejados.

7.6 Seleção dos ciclos através de softkey

Visão geral sobre os passos de usinagem

As seguintes teclas estão disponíveis para inserção de passos de processamento.

Programar as funções tecnológicas 8

8.1 Programar contornos

Função

Com a programação livre de contornos você terá a possibilidade de criar contornos simples e complexos. Nesta ocasião são definidos os contornos abertos e fechados.

Um contorno é composto de elementos individuais de contorno, sendo necessários pelo menos dois e no máximo 250 elementos para definir um contorno. Como elementos de transição do contorno estão disponíveis raios, chanfros e transições tangenciais.

A calculadora de contornos integrada calcula as intersecções dos diversos elementos de contorno sob consideração dos elementos geométricos e com isso permite a especificação dos elementos que não foram cotados suficientemente.

Primeiro é programada a geometria do contorno e, em seguida, a tecnologia.

8.1.1 Representação do contorno

Programa em código G

No editor é apresentado o contorno com um segmento de programa com diversos blocos de programa. O contorno é aberto ao ser aberto um único bloco.

O ciclo representa um contorno no plano de usinagem como um bloco de programa. Ao abrirmos este bloco são listados os diversos elementos de contorno de modo simbólico e exibidos como um gráfico a traço.

Representação simbólica

Os diversos elementos do contorno são representados de forma simbólica na sequência especificada ao lado da janela do gráfico.

Elemento de contorno	Símbolo	Significado
Ponto de partida		Ponto de partida do contorno
Reta para cima Reta para baixo		Retas na grade 90° Retas na grade 90°
Reta para esquerda Reta para direita		Retas na grade 90° Retas na grade 90°

Elemento de contorno	Símbolo	Significado
Reta qualquer		Reta com qualquer inclinação
Arco para direita Arco para esquerda		Círculo Círculo
Polo		Coordenadas polares
Fim do contorno	END	Fim da descrição do contorno

As diferentes cores dos símbolos indicam seu estado:

Primeiro plano	Segundo plano	Significado
preto	azul	Cursor em um novo elemento
preto	laranja	Cursor no atual elemento
preto	branco	Elemento normal
vermelho	branco	Atualmente o elemento não é visualizado (o elemento somente é visualizado quando estiver selecionado com o cursor)

Representação gráfica

O andamento da programação do contorno é exibido em um gráfico a traço na janela do gráfico, de forma sincronizada com a especificação sequencial dos elementos de contorno.

Neste caso, o elemento de contorno criado pode assumir diferentes tipos e cores de linhas:

- preto: Contorno programado
- laranja: Elemento de contorno atual
- tracejado verde: Elemento alternativo
- pontilhado azul: Elemento parcialmente definido

A escala do sistema de coordenadas se adapta à modificação do contorno inteiro.

A posição do sistema de coordenadas é indicada na janela do gráfico.

8.1.2 Criação de novos contornos

Função

Para cada contorno a ser criado, deve ser criado um contorno próprio.

Os contornos são salvos no diretório do programa, onde eles são definidos.

Indicação

Preste a atenção ao fato de que os contornos devem estar disponíveis após a identificação do final do programa!

Ao criar um contorno, deve ser definido primeiramente um ponto inicial. Especifique os elementos de contorno. O processador de contornos define automaticamente o fim do contorno.

Se o plano de usinagem for alterado, o ciclo se ajusta automaticamente aos eixos de ponto de partida correspondentes. Para o ponto de partida podem ser inseridos quantos comandos adicionais forem desejados (no máx. 40 caracteres) no formato de código G.

Comandos adicionais

Por exemplo, através de comandos de código G é possível programar avanços e comandos M. Os comandos adicionais (máx. 40 caracteres) são especificados na tela de parâmetros ampliada (tecla "Todos parâmetros"). Porém, aqui se deve prestar atenção para que os comandos adicionais não entrem em colisão com os códigos G gerados do contorno. Por isso que não devemos utilizar nenhum comando de código G do grupo 1 (G0, G1, G2, G3), nenhuma coordenada no plano e nenhum comando de código G que requer um bloco próprio.

Procedimento

1. O programa de peça a ser editado foi criado e o editor está aberto.
2.

Pressione as teclas "Perfil" e "Novo perfil".
É aberta a janela de especificação "Novo contorno".
3. Especifique um nome de perfil
4.

Pressione a tecla "Aceitar".
É aberta a tela de especificação do ponto de partida do perfil. As coordenadas podem ser especificadas de forma cartesiana ou polar.

Ponto de partida cartesiano

1. Selecione o plano de usinagem e especifique o ponto de partida do contorno.
2. Também podemos especificar comandos adicionais em forma de código G.
3.

Pressione a tecla "Aceitar".
4. Especifique os diversos elementos de perfil.

Ponto de partida polar

1. Selecione o plano de usinagem e pressione a tecla "Polo".
2. Especifique a posição do polo em coordenadas cartesianas.
3. Especifique o ponto de partida do perfil em coordenadas polares.
4. Também podemos especificar comandos adicionais em forma de código G.

5. Pressione a tecla "Aceitar".
6. Especifique os diversos elementos de perfil.

Parâmetros	Descrição	Unidade
PL	Plano de usinagem	
	cartesiano:	
X	Ponto de partida X (abs)	mm
Y	Ponto de partida Y (abs)	mm
	polar:	
X	polo de posição (abs)	mm
Y	polo de posição (abs)	Graus
Ponto de partida		
L1	Distância até o polo, ponto final (abs)	mm
ϕ1	Ângulo polar até o polo, ponto final (abs)	Graus
Comandos adicionais	No acabamento do contorno o deslocamento ocorre em modo de controle da trajetória (G64). Isto significa que as transições de contorno como cantos, chanfros ou raios eventualmente não são usinadas corretamente. Para evitar isso, existe a possibilidade de utilizar comandos adicionais na programação. Exemplo: Para um contorno, programe primeiro a reta paralela ao X e especifique "G9" (parada exata por bloco) para o parâmetro do comando adicional. Em seguida, programa a reta paralela ao Y. O canto é usinado com precisão, pois o avanço no final da reta paralela à X é zero por alguns instantes.	

8.1.3 Criação de elementos de perfil

Depois de criar um perfil e definir o ponto de partida, é preciso definir os diversos elementos de perfil que o constituem.

Os elementos de perfil a seguir estão à sua disposição para definição de um perfil:

- Reta vertical
- Reta horizontal
- Reta diagonal
- Círculo / arco
- Polo

Para cada elemento de perfil é necessário preencher uma tela de parâmetros própria.

Especificamos as coordenadas de uma reta horizontal ou reta vertical de forma cartesiana, para elementos de perfil reta diagonal e círculo/arco escolhemos entre coordenadas cartesianas e polares. Para especificar em coordenadas polares, deve definir primeiro um polo. Se já existe um polo definido para o ponto de partida, podemos relacionar as coordenadas polares à este polo. Isto significa que neste caso não precisamos definir mais nenhum polo.

Especificação de parâmetro

Para especificar os parâmetros temos o suporte oferecido pelas diversas janelas de ajuda que explanam estes parâmetros.

Se em alguns campos não for especificado nenhum valor, o processador de geometrias considerará estes valores como desconhecidos e os obterá a partir de cálculos usando os outros parâmetros como referência.

Nos perfis onde são especificados mais parâmetros do que o necessário, podem ocorrer conflitos. Neste caso, tente especificar um número menor de parâmetros e deixe o processador de geometrias calcular o máximo de parâmetros possível.

Elementos de transição de perfil

Entre dois elementos de perfil podemos escolher um raio ou um chanfro como elemento de transição. O elemento de transição sempre é anexado no final de um elemento de perfil. A seleção de um elemento de transição de perfil é realizada na tela de parâmetros do respectivo elemento de perfil.

Um elemento de transição de perfil sempre pode ser utilizado na intersecção de dois elementos e quando esta pode ser calculada pelos valores especificados. Caso contrário, devem ser utilizados os elementos de perfil reta/círculo.

O fim do perfil é uma exceção. Mesmo que não exista um ponto de intersecção com outro elemento, ali também pode ser definido um raio ou um chanfro como elemento de transição para a peça bruta.

Se o valor do elemento de transição for "ZERO", não será parametrizado nenhum elemento de transição.

Outras funções

Na programação de um perfil estão disponíveis as seguintes funções:

- Tangente no elemento precedente
  A transição para o elemento precedente pode ser programado como tangente.
- Seleção de diálogo
  Se a partir dos parâmetros especificados até o momento resultarem duas possibilidades diversas de contorno, selecione o contorno desejado.

  Confirme em seguida a seleção.

- Fechamento de perfil
  A partir da atual posição pode-se fechar o perfil com uma reta até o ponto de partida.

8.1.3.1 Especificação de elementos de perfil

Depois de criar um perfil e definir o ponto de partida, é preciso definir os diversos elementos de perfil que o constituem.

Criação de elementos de perfil

Para cada elemento de perfil é necessário preencher uma tela de parâmetros própria.

As coordenadas para uma reta horizontal ou vertical são especificadas de forma cartesiana, no caso dos elementos de perfil reto diagonal e círculo/arco é possível selecionar entre as coordenadas cartesianas e polares.

Se quiser especificar as coordenadas polares, defina antes um polo. Caso já tenha definido um polo para o ponto de partida, é possível relacionar também as coordenadas polares a este polo. Neste caso não será necessário nenhum outro polo.

1. Abrir o programa de peças e através das teclas "Contorno", "Novo contorno" criar um contorno.
2. Posicione o cursor na posição de entrada desejada.
3. Pressione uma das teclas para a criação de um elemento de contorno.

Para uma reta horizontal abre-se a janela de entrada "Reta (por ex., X ou Y)".

- OU -

Para uma reta vertical abre-se a janela de entrada "Reta (por ex., Y ou Z)".

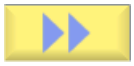
- OU -

Para uma reta diagonal abre-se a janela de entrada "Reta (por ex., XY ou ZX)".

- OU -

Para um círculo/arco abre-se a janela de entrada "Círculo".

- OU



Para as coordenadas polares abre-se a janela de entrada "Especificação do polo".

4. Nas máscaras de entrada, especifique respectivamente todos os dados indicados no desenho da peça de trabalho (por ex., comprimento das retas, posição final, transição para o elemento seguinte, ângulo de inclinação, etc.).

5. Pressione a tecla "Aceitar".

   O elemento de perfil é adicionado ao perfil.

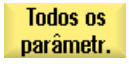
6. Durante a especificação dos dados de um elemento de perfil podemos programar a transição para o elemento precedente como tangente.

   Pressione a tecla "Tangente no precedente". No campo de entrada do parâmetro α2 aparece a seleção “tangencial”.

7. Repita o procedimento até completar o perfil.

8. Pressione a tecla "Aceitar".

   O contorno programado é transferido para a visualização do programa.



9. Para exibir outros parâmetros para determinados elementos de perfil, p. ex., para ainda especificar comandos adicionais, pressione a tecla “Todos parâmetros”.

8.1.3.2 Retífica cilíndrica

Parâmetros	Descrição		Unidade
X	Ponto final X (abs ou ink)		mm
α1	Ângulo de partida, por ex., em relação ao eixo X (somente para informação)		Graus
α2	Ângulo em relação ao elemento anterior (somente para informação)		Graus
Transição até o elemento seguinte	Tipo de transição • Raio • Chanfro		
Raio	R	Transição até o elemento seguinte - Raio	mm
Chanfro	FS	Transição até o elemento seguinte - Chanfro	mm
Comandos adicionais	Comandos adicionais de código G		

Parâmetros	Descrição	Unidade
Z	Ponto final Z (abs ou ink)	mm
α1	Ângulo de partida, por ex., em relação ao eixo Z (somente para informação)	Graus
Transição até o elemento seguinte	Tipo de transição • Raio • Chanfro	

Parâmetros	Descrição		Unidade
Raio	R	Transição até o elemento seguinte - Raio	mm
Chanfro	FS	Transição até o elemento seguinte - Chanfro	mm
Comandos adicionais	Comandos adicionais de código G		

Elemento de contorno "Círculo"

Parâmetros	Descrição		Unidade
Sentido de giro 	 • Sentido de giro à direita • Sentido de giro à esquerda		
R	Raio		mm
p. ex. X	Ponto final X (abs ou ink)		mm
por ex., Z	Ponto final Z (abs ou ink)		mm
p. ex. I	Centro do círculo I (abs ou ink)		mm
p. ex. J	Centro do círculo J (abs ou ink)		mm
α1	Ângulo de partida até o eixo X		Graus
α2	Ângulo até o elemento precedente		Graus
β1	Ângulo final para o eixo Z		Graus
β2	Ângulo de abertura		Graus
Transição até o elemento seguinte	Tipo de transição • Raio • Chanfro		
Raio	R	Transição até o elemento seguinte - Raio	mm
Chanfro	FS	Transição até o elemento seguinte - Chanfro	mm
Comandos adicionais	Comandos adicionais de código G		

Parâmetros	Descrição		Unidade
X	Ponto final X (abs ou ink)		mm
Z	Ponto final Z (abs ou ink)		mm
L	Comprimento		mm
α1	Ângulo de partida, por exemplo, para eixo X		Graus
α2	Ângulo até o elemento precedente		Graus
Transição até o elemento seguinte	Tipo de transição • Raio • Chanfro		
Raio	R	Transição até o elemento seguinte - Raio	mm
Chanfro	FS	Transição até o elemento seguinte - Chanfro	mm
Comandos adicionais	Comandos adicionais de código G		

Elemento de contorno "polo"

Parâmetros	Descrição	Unidade
X	polo de posição (abs)	mm
Z	polo de posição (abs)	mm

Elemento de contorno "End"

Na tela de parâmetros "Fim" são indicadas as informações sobre a transição no fim do contorno do elemento de contorno anterior.

Os valores não podem ser editados.

8.1.3.3 Retífica plana

Parâmetros	Descrição			Unidade
Z	Ponto final Z (abs ou ink)			mm
α1	Ângulo de partida em relação ao eixo Z (somente para informação)			Graus
α2	Ângulo até o elemento precedente			Graus
Transição até o elemento seguinte	Tipo de transição • Raio • Alívio • Chanfro			
Raio	R	Transição até o elemento seguinte - Raio		mm
Alívio	Forma E	Tamanho do alívio p. ex. E1.0x0.4		
	Forma F	Tamanho do alívio p. ex. F0.6x0.3		
	Rosca DIN	P α	Passo da rosca Ângulo de imersão	mm/rot. Graus
	Rosca	Z1 Z2 R1 R2 T	Comprimento Z1 Comprimento Z2 Raio R1 Raio R2 Profundidade do canal	mm mm mm mm mm
Chanfro	FS	Transição até o elemento seguinte - Chanfro		mm
CA	Sobremetal para retificação • Sobremetal para retificação à direita do perfil • Sobremetal para retificação à esquerda do perfil			mm
Comandos adicionais	Comandos adicionais de código G			

Parâmetros	Descrição	Unidade
Y	Ponto final Y ∅ (abs) ou ponto final Y (ink)	mm
α1	Ângulo de partida, por ex., em relação ao eixo Y, somente para informação)	Graus

Parâmetros	Descrição			Unidade
α2	Ângulo até o elemento precedente			Graus
Transição até o elemento seguinte	Tipo de transição • Raio • Alívio • Chanfro			
Raio	R	Transição até o elemento seguinte - Raio		mm
Alívio	Forma E	Tamanho do alívio p. ex. E1.0x0.4		
	Forma F	Tamanho do alívio p. ex. F0.6x0.3		
	Rosca DIN	P α	Passo da rosca Ângulo de imersão	mm/rot. Graus
	Rosca	Z1 Z2 R1 R2 T	Comprimento Z1 Comprimento Z2 Raio R1 Raio R2 Profundidade do canal	mm mm mm mm mm
Chanfro	FS	Transição até o elemento seguinte - Chanfro		mm
CA	Sobremetal para retificação • Sobremetal para retificação à direita do perfil • Sobremetal para retificação à esquerda do perfil			mm
Comandos adicionais	Comandos adicionais de código G			

Parâmetros	Descrição		Unidade
Z	Ponto final Z (abs ou ink)		mm
Y	Ponto final Z ∅ (abs) ou ponto final Z (ink)		mm
α1	Ângulo de partida, por ex., em relação ao eixo Z, somente para informação)		Graus
α2	Ângulo até o elemento precedente		Graus
Transição até o elemento seguinte	Tipo de transição • Raio • Chanfro		
Raio	R	Transição até o elemento seguinte - Raio	mm
Chanfro	FS	Transição até o elemento seguinte - Chanfro	mm
CA	Sobremetal para retificação • Sobremetal para retificação à direita do perfil • Sobremetal para retificação à esquerda do perfil		mm
Comandos adicionais	Comandos adicionais de código G		

Elemento de contorno "Círculo"

Parâmetros	Descrição		Unidade
Sentido de giro 	• Sentido de giro à direita • Sentido de giro à esquerda 		
Z	Ponto final Z (abs ou ink)		mm
X	Ponto final Y ∅ (abs ou ponto final Y (ink)		mm
K	Centro do círculo K (abs ou ink)		mm
I	Centro do círculo I ∅ (abs) ou centro do círculo I (ink)		mm
α1	Ângulo de partida em relação ao eixo Z (somente para informação)		Graus
β1	Ângulo final em relação aos eixos Z (somente para informação)		Graus
β2	Ângulo de abertura		Graus
Transição até o elemento seguinte	Tipo de transição • Raio • Chanfro		
Raio	R	Transição até o elemento seguinte - Raio	mm
Chanfro	FS	Transição até o elemento seguinte - Chanfro	mm
CA	Sobremetal para retificação • Sobremetal para retificação à direita do perfil • Sobremetal para retificação à esquerda do perfil		mm
Comandos adicionais	Comandos adicionais de código G		

Elemento de contorno "polo"

Parâmetros	Descrição	Unidade
Z	polo de posição (abs)	mm
Y	Polo de posição (abs)	Graus

Elemento de contorno "End"

Na tela de parâmetros "Fim" são indicadas as informações sobre a transição no fim do contorno do elemento de contorno anterior.

Os valores não podem ser editados.

8.1.4 Modificação de perfis

8.1.4.1 Visão geral

Função

Um contorno já criado poderá ser alterado posteriormente.

Nos elementos de contorno podemos realizar ações de

- juntar,
- modificar,
- adicionar ou
- apagar.

8.1.4.2 Modificação de elemento de contorno

Procedimento de modificação de elementos de contorno

1. Abra o programa de peças a ser editado.
2. Abra o contorno.
3. Selecione com o cursor o bloco de programa onde deve ser realizada a modificação. Abra o processador de geometrias.
   São listados os diversos elementos de contorno.
4. Posicione o cursor no ponto de inserção ou de modificação.
5. Selecione o elemento de contorno desejado com o cursor.
6. Especifique os parâmetros na tela de especificações ou delete o elemento e escolha um novo elemento.

7. Pressione a tecla "Aceitar".
   O elemento de contorno desejado é inserido ou modificado no contorno.

Procedimento de exclusão de elementos de contorno

1. Abra o programa de peças a ser editado.
2. Abra o contorno.
3. Posicione o cursor no elemento de contorno a ser deletado.

4. Pressione a tecla "Deletar elemento".

5. Pressione a tecla "Deletar".

Indicação

Preste atenção para que o contorno seja mantido em sua totalidade e a transição em relação ao elemento seguinte seja garantida.

8.1.5 Chamada de contorno (CYCLE62)

8.1.5.1 Função

Função

Através da especificação é criada uma referência para o contorno selecionado.

Estão disponíveis quatro opções de escolha de chamada de contorno:

1. Nome do contorno
   O contorno encontra-se na subrotina que será chamada.
2. Labels
   O contorno encontra-se no programa principal a ser chamado e é delimitado através dos Labels introduzidos.
3. Subrotina
   O contorno está em uma subrotina na mesma peça de trabalho.
4. Labels na subrotina
   O contorno encontra-se em uma subrotina e é delimitado através dos Labels introduzidos.

8.1.5.2 Chamada do ciclo

Procedimento

1. O programa de peça a ser editado foi criado e o editor está aberto.
2.

Pressione as teclas "Contorno" e "Chamada de contorno".

É aberta a janela de especificação "Chamada de contorno".
3. Parametrize a seleção de contorno.

8.1.5.3 Parâmetros

Parâmetros	Descrição	Unidade
Seleção do contorno	• Nome do contorno • Labels • Subrotina • Labels na subrotina	
Nome do contorno	CON: Nome do contorno	
Labels	• LAB1: Label 1 • LAB2: Label 2	
Subrotina	PRG: Subrotina	
Labels na subrotina	• PRG: Subrotina • LAB1: Label 1 • LAB2: Label 2	

8.2 Perfilamento (CYCLE495)

O ciclo de perfilamento não é programado através de uma máscara de especificação no SINUMERIK Operate.

Sintaxe

```
CYCLE495(<_T>, <_DD>, <_SC>, <_F>, <_VARI>, <_D>, <_DX>, <_DZ>,
<S_PA>, <S_N>, <_DMODE>, <_AMODE>, <S_FW>, <S_HW>)
```

Parâmetro

Nº	Tela de parâmetros	Parâmetros internos	Tipo de dado	Significado
1		<_T>	STRING[20]	Nome da ferramenta do rebolo
2		<_DD>	INT	Número da lâmina do rebolo
3		<_SC>	REAL	Valor de retração para desviar de obstáculos, incremental
4		<_F>	REAL	Avanço do perfilamento

Nº	Tela de parâmetros	Parâmetros internos	Tipo de dado	Significado		
5		<_VARI>	INT	Tipo de usinagem		
				UNIDADE:	Tipo de perfilamento	
					1 =	paralelo ao eixo
					2 =	paralelo ao contorno
				DEZENA:	Sentido de usinagem	
					0 =	por tração possível com as posições de corte 1 a 4
					1 =	por impacto possível com as posições de corte 1 a 4
					2 =	alternado possível com as posições de corte 1 a 8
					3 =	Início → Fim possível com as posições de corte 1 a 8
					4 =	Fim → Início possível com as posições de corte 1 a 8
				CENTENA:	Sentido de penetração	
					1 =	penetração X- com G18 ou Y- com G19
					2 =	penetração X+ com G18 ou Y+ com G19
					3 =	penetração Z- com G18 e com G19
					4 =	penetração Z+ com G18 e com G19
6		<_D>	REAL	Valor de retífica no caso do tipo de perfilamento paralelo ao eixo		
7		<_DX>	REAL	Valor de retífica X com G18 ou Y com G19 no caso do tipo de perfilamento paralelo ao contorno		
8		<_DZ>	REAL	Valor de retífica Z com G18 e G19 no caso do tipo de perfilamento paralelo ao contorno		
9		<S_PA>	REAL	Dimensão do perfilamento		
10		<S_N>	INT	Quantidade de cursos no programa de perfilamento		
11		<_DMODE>	INT	Modo de exibição		
				UNIDADE:	Plano de usinagem G17/G18/G19	
					0 =	Compatibilidade, permanece ativo o plano em ação antes da chamada do ciclo
					1 =	G17 (ativo apenas no ciclo)
					2 =	G18 (ativo apenas no ciclo)
					3 =	G19 (ativo apenas no ciclo)

Nº	Tela de parâmetros	Parâmetros internos	Tipo de dado	Significado		
12		<_AMODE>	INT	modo alternativo		
				UNIDADE:	Seleção do perfilamento Novo/Prosseguir	
					1 =	Novo
					2 =	Continuação
				DEZENA:	Seleção da dimensão de perfilamento	
					0 =	Do contorno bruto até o ponto mais profundo do contorno
					1 =	Do contorno bruto até o ponto mais alto do contorno
13		<S_FW>	REAL	Ângulo de incidência do retificador		
14		<S_HW>	REAL	Ângulo de suporte do retificador		

Com o parâmetro S_N definido, quantos cursos serão gerados em um programa de perfilamento.

Indicação

Sentido de usinagem

Para o sentido de usinagem "alternado“, o parâmetro S_N deve ser definido para 1, para que o sentido mude a cada curso. Caso contrário, utilize os valores >1 a fim de obter tempos de usinagem mais curtos.

Além disso, são utilizados os seguintes dados Setting:

SD55880 $SCS_GRIND_CONT_RELEASE_ANGLE

SD55881 $SCS_GRIND_CONT_RELEASE_DIST

SD55884 $SCS_GRIND_CONT_BLANK_OFFSET

Literatura

Para maiores informações, consulte a seguinte literatura:

- Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl
- Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IH9) / SINUMERIK 828D

Função

Com o ciclo, os rebolos são perfilados por meio do retificador. A ferramenta ativa deve ser o tipo de ferramenta do retificador.

A gestão para isto deve ser assumida pelo OEM ou pelo usuário final.

O ciclo é executado no sistema ativo de coordenadas, isto é, não serão alteradas quaisquer correções de ferramenta ou deslocamentos de ponto zero pelo ciclo.

O contorno do rebolo é programado como código G ("contorno livre"). Este pode situar-se em uma subrotina ou no programa principal entre dois Labels. O contorno é transferido com o ciclo de chamada do contorno CYCLE62 ao ciclo de perfilamento CYCLE495. Será perfilado por determinado tempo até que a medida excedente de perfilamento seja usinada.

Existe a possibilidade de perfilar paralelamente ao eixo ou ao contorno:

- No caso do perfilamento paralelo ao contorno, ele é desbastado em cada curso. Considerando-se a peça bruta, os segmentos do contorno durante a usinagem podem ser suprimidos nesse caso.
- No caso do perfilamento paralelo ao eixo, o perfil é criado por meio de cortes longitudinais paralelos ao eixo de usinagem.

O processo de perfilamento pode ser interrompido e continuar novamente a partir do ponto de interrupção. Nesse caso, no entanto, não deve ser iniciado nenhum outro perfilamento , nenhum rebolo não deve ser trocado e nem ser executado nenhum Power On entre a interrupção e o prosseguimento.

A medida excedente de perfilamento atual é armazenada na variável GUD específica do canal S_GC_CONT_R[2] para fins de diagnóstico / indicação do progresso e para a utilização para o prosseguimento.

Sequência de operação

Programa principal:

- Seleção do sistema de coordenadas do retificador
  - com CYCLE435 (Página 192)(,,,) ou
  - com o ciclo OEM ou do usuário final
    Em seguida, a ferramenta ativa deve ser o tipo de ferramenta do retificador.
- Posicionamento prévio do retificador
  A posição do retificador deve ser selecionada de modo que, em seguida, seja possível uma aproximação sem colisão ao rebolo para o perfilamento.
- Chamada de contorno com CYCLE62(,,,) (Página 187)
  Com a chamada de contorno, o perfil do rebolo é transferido ao ciclo de perfilamento.
- Perfilar com CYCLE495(,,,)
  Com o CYCLE495, o rebolo é perfilado.
- Cancelamento da seleção do sistema de coordenadas do retificador
  - com CYCLE435 (Página 192)(,,,) ou
  - com o ciclo OEM ou do usuário final

Exemplo

```
;*Programa principal
T="WHEEL" D1
CYCLE435("WHEEL",1,"DRESSER_6",1,0,0,10,10,0,0,0)
G0 X10
Z-40
CYCLE62("KONTUR",0,,)
```

```
CYCLE495("WHEEL",1,.5,100,131,0.01,,,0.345,100,0,11,90,85)
CYCLE435()
M30


;*
N10 G00 G90
N20 G01 X=2.5 Z=-37 F=100
N30 Z=-23.03906 F=100
N40 G03 X=0 Z=-23 CR=400 RND=0 F=50
N50 G03 X=0 Z=-3 CR=50 F=100
N60 G01 X=0 Z=-2.8
N70 Z=-0.2
N80 X=-1 F=50
N90 Z=2 F=100
N100 M17
```

8.3 Calcular a posição do retificador (CYCLE435)

8.3.1 Nota referente à posição do retificador

O ciclo para o cálculo da posição do retificador não é programado através de uma máscara de especificação no SINUMERIK Operate.

Sintaxe

```
CYCLE435(<_T>, <_DD>, <S_TA>, <S_DA>, <S_AD>, <S_AL>, <S_PVD>,
<S_PVL>, <S_PD>, <S_PL>, <_AMODE>)
```

Parâmetro

Nº	Tela de parâmetros	Parâmetros internos	Tipo de dado	Significado
1		<_T>	STRING[32]	Nome da ferramenta do rebolo
2		<_DD>	INT	Número da lâmina do rebolo
3		<S_TA>	STRING[32]	Ponto de referência do retificador - Nome do retificador
4		<S_DA>	INT	Número da lâmina do retificador
5		<S_AD>	REAL	Valor de retífica em diâmetro
6		<S_AL>	REAL	Valor de retífica em plano
7		<S_PVD>	REAL	Deslocamento do perfilamento em diâmetro
8		<S_PVL>	REAL	Deslocamento do perfilamento em plano
9		<S_PD>	REAL	Medida excedente de perfilamento em diâmetro
10		<S_PL>	REAL	Medida excedente de perfilamento em plano

Nº	Tela de parâmetros	Parâmetros internos	Tipo de dado	Significado		
11		<_AMODE>	INT	modo alternativo		
				UNIDADE:	Ferramenta ativa ao final do ciclo	
					0 =	Retificador ativo
					1 =	Rebolo ativo

8.3.2 Função

O ciclo serve para a ativação de um sistema de coordenadas para a retífica. Nesta ocasião, pode ser decidido se a ferramenta de retífica a ser transferida ou a ferramenta abrasiva a ser transferida será ativada após a chamada do ciclo. Os respectivos deslocamentos de medidas já são computados no ciclo de modo que no final o contorno de retífica desejado possa ser deslocado.

Após a usinagem do contorno de retífica, o sistema de coordenadas ativado deve ser excluído novamente pela chamada do ciclo sem o parâmetro de transferência.

Sequência de operação

No ciclo, os dados da ferramenta não ativa são transferidos para o frame de ciclos de modo que o contorno de retífica possa ser acessado de forma relativa aos parâmetros geométricos.

Após a usinagem do contorno de retífica, através da chamada do ciclo sem o parâmetro de transferência, o frame de ciclos é excluído novamente.

Exemplo

```
T="WHEEL"D1
CYCLE435(„WHEEL“,1,”DRESSER”,1,0.01,0.01,10,10,0,0,0)
G01 G64 F200
X=10
Z=10
…
;Usinar o contorno de retífica
…
CYCLE435()
```

No exemplo, a ferramenta “DRESSER” com a lâmina 1 será ativada após o ciclo.

Internamente, já é calculado um deslocamento de 0,01 mm em X e Z (com G18) e o próprio contorno é deslocado em 10 mm para poder programar a dimensão de desenho da peça de trabalho. Uma medida excedente de perfilamento calculável é 0. Em seguida, o contorno de retífica pode ser usinado.

Após a usinagem, através da chamada de CYCLE435() sem o parâmetro de transferência, o frame de ciclos é excluído novamente.

8.4 Ciclos pendulares (CYCLE4071 ... CYCLE4079)

8.4.1 Nota sobre os ciclos pendulares

Os ciclos pendulares não são programados através da máscara de especificação no SINUMERIK Operate.

8.4.2 CYCLE4071 - Retificação longitudinal com penetração no ponto de inversão

Sintaxe

```
CYCLE4071(<S_A>, <S_B>, <S_W>, <S_U>, <S_I>, <S_K>, <S_H>, <S_A1>,
<S_A2>)
```

Parâmetro

Nº	Parâmetro	Tipo de dado	Significado
1	<S_A>	REAL	Profundidade de penetração no início
2	<S_B>	REAL	Profundidade de penetração no final
3	<S_W>	REAL	Largura da retificação
4	<S_U>	REAL	Tempo de passada final
5	<S_I>	REAL	Avanço para a penetração
6	<S_K>	REAL	Avanço para a penetração transversal
7	<S_H>	INT	Número de repetições
8	<S_A1>	AXIS	Eixo de penetração (opcional)
9	<S_A2>	AXIS	Eixo oscilante (opcional)

Função

O ciclo serve para a execução de <n> penetrações. Nesta ocasião, a profundidade de penetração no início e no final pode ser diferente. Entre as penetrações é realizado um movimento tangencial.

Todos os valores de posição podem ser negativos, como também positivos.

As variáveis de eixo são opcionais. Se um ou ambos os parâmetros não forem programados, então o ciclo utiliza os primeiros dois eixos geométricos do canal.

Sequência de operação

O ciclo inicia-se no ponto do eixo oscilante com uma penetração (<S_A>). Em seguida, após o tempo de permanência (<S_U>) é realizada uma penetração transversal (<S_W>). Ao final da penetração transversal ocorre novamente uma penetração (<S_B>) seguido pelo tempo de permanência (<S_U>) e uma penetração transversal seguinte no ponto inicial.

Esta sequência de operação não pode ser interrompida com um bloco individual.

O completo processo repete-se tantas vezes, quantas tiver sido requisitado no parâmetro de número de repetições (<S_H>).

Exemplo

Oscilação de 2 cursos com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Curso de 100 mm
- Tempo de passada final 1 segundo
- Avanço da penetração 1 mm/min
- Avanço transversal 1000 mm/min
- 2 Repetições com os eixo geométricos padrão

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4071(0.02,0.01,100,1,1,1000,2)
N30 M30
```

8.4.3 CYCLE4072 - Retificação longitudinal com penetração no ponto de inversão e sinal de interrupção

Sintaxe

```
CYCLE4072(<S_GAUGE>, <S_A>, <S_B>, <S_W>, <S_U>, <S_I>, <S_K>,
<S_H>, <S_A1>, <S_A2>)
```

Parâmetro

Nº	Parâmetro	Tipo de dado	Significado
1	<S_GAUGE>	STRING	Condição de interrupção para a penetração • como número da entrada rápida ou • a partir da expressão
2	<S_A>	REAL	Profundidade de penetração no início
3	<S_B>	REAL	Profundidade de penetração no final
4	<S_W>	REAL	Largura da retificação
5	<S_U>	REAL	Tempo de passada final
6	<S_I>	REAL	Avanço para a penetração
7	<S_K>	REAL	Avanço para a penetração transversal
8	<S_H>	INT	Número de repetições
9	<S_A1>	AXIS	Eixo de penetração (opcional)
10	<S_A2>	AXIS	Eixo oscilante (opcional)

Função

O ciclo serve para a execução de <n> penetrações levando em consideração um sinal de interrupção externo (por ex., controle de medição). Nesta ocasião, a profundidade de penetração no início e no final pode ser diferente. Entre as penetrações é realizado um movimento tangencial. A penetração profunda é interrompida, quando o sinal de interrupção for satisfeito. Após a interrupção da penetração profunda é executado sempre um curso completo.

Todos os valores de posição podem ser negativos, como também positivos.

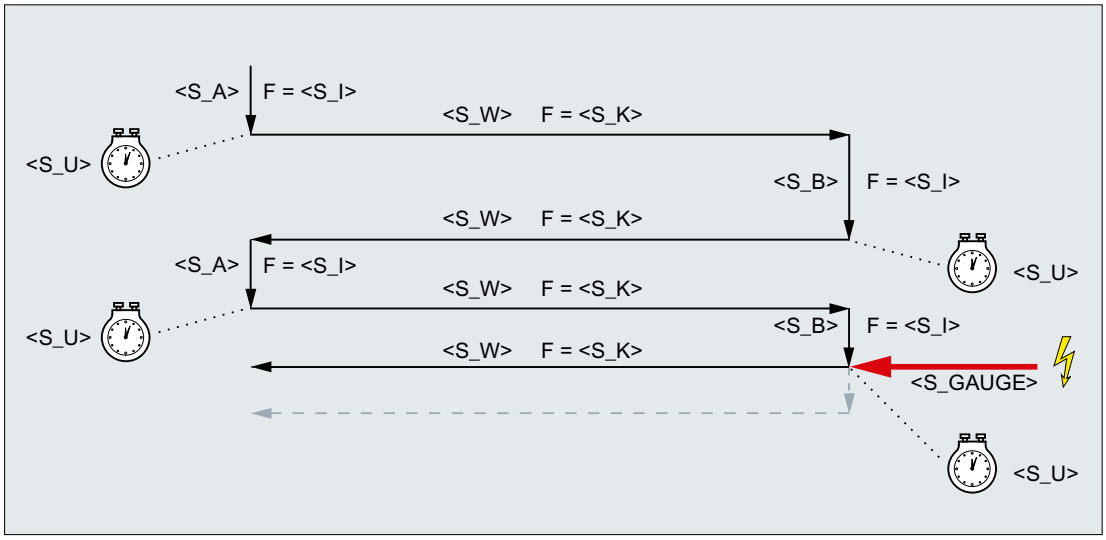
As variáveis de eixo são opcionais. Se um ou ambos os parâmetros não forem programados, então o ciclo utiliza os primeiros dois eixos geométricos do canal.

Sequência de operação

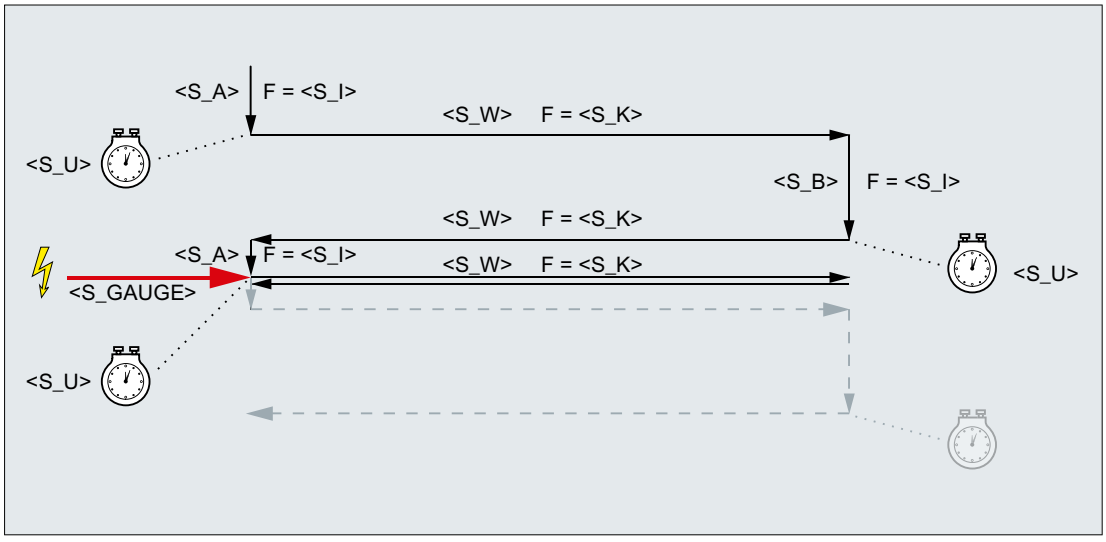
O ciclo inicia-se no ponto do eixo oscilante com uma penetração (<S_A>). Em seguida, após o tempo de permanência (<S_U>) é realizada uma penetração transversal (<S_W>). Ao final da penetração transversal ocorre novamente uma penetração (<S_B>) seguido pelo tempo de permanência (<S_U>) e uma penetração transversal seguinte no ponto inicial.

Esta sequência de operação não pode ser interrompida com um bloco individual.

O completo processo repete-se tantas vezes, quantas tiver sido requisitado no parâmetro de número de repetições (<S_H>), quando o sinal de interrupção **não** tiver sido satisfeito.



Esquema 8-1 Interrupção da penetração no final



Esquema 8-2 Interrupção da penetração no início

Recursos

Como recursos, o ciclo utiliza uma ação de sincronização extensiva aos blocos e uma variável de ação de sincronização. A ação de sincronização é determinada de forma dinâmica a partir da área livre da banda de ação sincronizada (CUS.DIR - 1 ..., CMA.DIR - 1000 ..., CST.DIR – 1199 ...). Como variável da ação de sincronização é utilizado SYG_IS[1].

Exemplos

Exemplo 1

Oscilação de 2 cursos com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Curso de 100 mm
- Tempo de passada final 1 segundo
- Avanço da penetração 1 mm/min
- Avanço transversal 1000 mm/min
- 2 Repetições com os eixo geométricos padrão

Sinal de interrupção: Entrada rápida 1 ($A_IN[1])

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4072("1",0.02,0.01,100,1,1,1000,2)
N30 M30
```

Exemplo 2

Oscilação de 2 cursos com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Curso de 100 mm
- Tempo de passada final 1 segundo
- Avanço da penetração 1 mm/min
- Avanço transversal 1000 mm/min
- 2 Repetições com os eixo geométricos padrão

Sinal de interrupção: Variável Dualport-RAM 20 inferior a 0,01 ($A_DBR[20] < 0,01)

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4072("($A_DBR[20]<0.01)",0.02,0.01,100,1,1,1000,2)
N30 M30
```

8.4.4 CYCLE4073 - Retificação longitudinal com penetração contínua

Sintaxe

```
CYCLE4073(<S_A>, <S_B>, <S_W>, <S_U>, <S_K>, <S_H>, <S_A1>, <S_A2>)
```

Parâmetro

Nº	Parâmetro	Tipo de dado	Significado
1	<S_A>	REAL	Profundidade de penetração no início
2	<S_B>	REAL	Profundidade de penetração no final
3	<S_W>	REAL	Largura da retificação
4	<S_U>	REAL	Tempo de passada final
5	<S_K>	REAL	Avanço para a penetração transversal
6	<S_H>	INT	Número de repetições
7	<S_A1>	AXIS	Eixo de penetração (opcional)
8	<S_A2>	AXIS	Eixo oscilante (opcional)

Função

O ciclo serve para a execução de **<n>** penetrações. Nesta ocasião, a penetração pode ser diferente do início para o final e do final para o início.

Todos os valores de posição podem ser negativos, como também positivos.

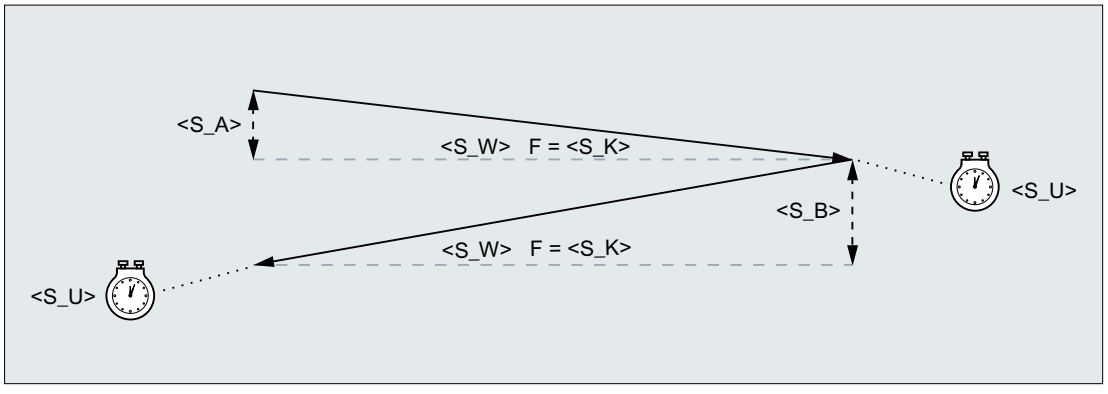
As variáveis de eixo são opcionais. Se um ou ambos os parâmetros não forem programados, então o ciclo utiliza os primeiros dois eixos geométricos do canal.

Sequência de operação

O ciclo inicia-se no ponto do eixo oscilante com uma penetração (<S_A>) sobre a penetração transversal (<S_W>). Em seguida, segue-se o tempo de permanência (<S_U>). Então ocorre uma penetração (<S_B>) sobre a penetração transversal (<S_W>) com tempo de permanência (<S_U>) seguinte.

Esta sequência de operação não pode ser interrompida com um bloco individual.

O completo processo repete-se tantas vezes, quantas tiver sido requisitado no parâmetro de número de repetições (<S_H>).



Exemplo

Oscilação de 2 cursos com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Curso de 100 mm
- Tempo de passada final 1 segundo
- Avanço transversal 1000 mm/min
- 2 Repetições com os eixo geométricos padrão

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4073(0.02,0.01,100,1,1000,2)
N30 M30
```

8.4.5 CYCLE4074 - Retificação longitudinal com penetração contínua e sinal de interrupção

Sintaxe

```
CYCLE4074(<S_GAUGE>, <S_A>, <S_B>, <S_W>, <S_U>, <S_K>, <S_H>,
<S_A1>, <S_A2>)
```

Parâmetro

Nº	Parâmetro	Tipo de dado	Significado
1	<S_GAUGE>	STRING	Condição de interrupção para a penetração • como número da entrada rápida ou • a partir da expressão
2	<S_A>	REAL	Profundidade de penetração no início
3	<S_B>	REAL	Profundidade de penetração no final
4	<S_W>	REAL	Largura da retificação
5	<S_U>	REAL	Tempo de passada final
6	<S_K>	REAL	Avanço para a penetração transversal
7	<S_H>	INT	Número de repetições
8	<S_A1>	AXIS	Eixo de penetração (opcional)
9	<S_A2>	AXIS	Eixo oscilante (opcional)

Função

O ciclo serve para a execução de <n> penetrações levando em consideração um sinal de interrupção externo (por ex., controle de medição). Nesta ocasião, a penetração pode ser diferente do início para o final e do final para o início. A penetração profunda é interrompida, quando o sinal de interrupção for satisfeito. Após a interrupção da penetração profunda é executado sempre um curso completo.

Todos os valores de posição podem ser negativos, como também positivos.

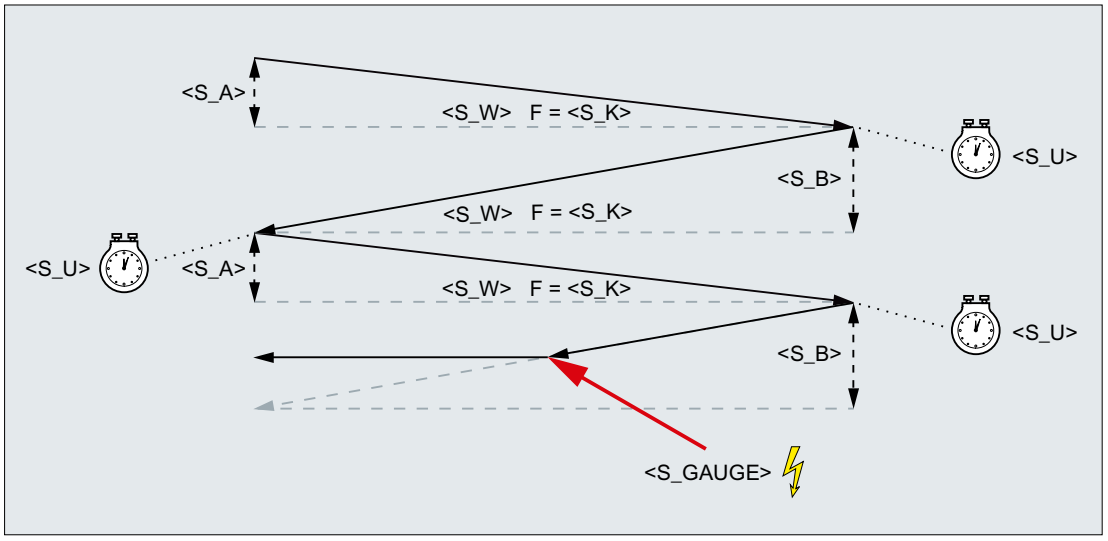
As variáveis de eixo são opcionais. Se um ou ambos os parâmetros não forem programados, então o ciclo utiliza os primeiros dois eixos geométricos do canal.

Sequência de operação

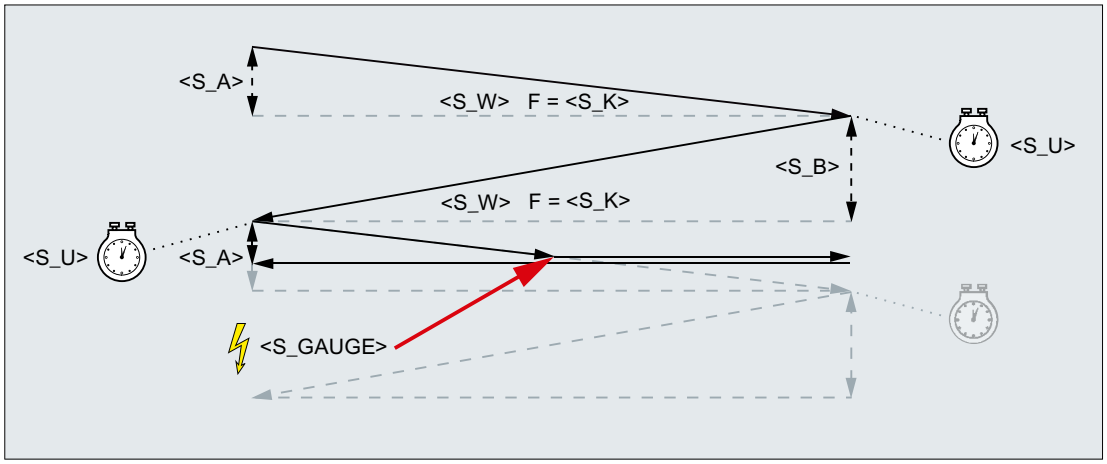
O ciclo inicia-se no ponto do eixo oscilante com uma penetração (<S_A>) sobre a penetração transversal (<S_W>). Em seguida, segue-se o tempo de permanência (<S_U>). Então ocorre uma penetração (<S_B>) sobre a penetração transversal (<S_W>) com tempo de permanência (<S_U>) seguinte.

Esta sequência de operação não pode ser interrompida com um bloco individual.

O completo processo repete-se tantas vezes, quantas tiver sido requisitado no parâmetro de número de repetições (<S_H>), quando o sinal de interrupção **não** tiver sido satisfeito.



Esquema 8-3 Interrupção da penetração do final para o início



Esquema 8-4 Interrupção da penetração do início para o final

Recursos

Como recursos, o ciclo utiliza uma ação de sincronização extensiva aos blocos e uma variável de ação de sincronização. A ação de sincronização é determinada de forma dinâmica a partir da área livre da banda de ação sincronizada (CUS.DIR - 1 ..., CMA.DIR - 1000 ..., CST.DIR – 1199 ...). Como variável da ação de sincronização é utilizado SYG_IS[1].

Exemplos

Exemplo 1

Oscilação de 2 cursos com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Curso de 100 mm
- Tempo de passada final 1 segundo
- Avanço transversal 1000 mm/min
- 2 Repetições com os eixo geométricos padrão

Sinal de interrupção: Entrada rápida 1 ($A_IN[1])

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4074("1",0.02,0.01,100,1,1000,2)
N30 M30
```

Exemplo 2

Oscilação de 2 cursos com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final

- Curso de 100 mm
- Tempo de passada final 1 segundo
- Avanço transversal 1000 mm/min
- 2 Repetições com os eixo geométricos padrão

Sinal de interrupção: Variável Dualport-RAM 20 inferior a 0,01 ($A_DBR[20] < 0.01)

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4074("($A_DBR[20]<0.01)",0.02,0.01,100,1,1000,2)
N30 M30
```

8.4.6 CYCLE4075 - Retificação plana com penetração no ponto de inversão

Sintaxe

```
CYCLE4075(<S_I>, <S_J>, <S_K>, <S_A>, <S_R>, <S_F>, <S_P>, <S_A1>,
<S_A2>)
```

Parâmetro

Nº	Parâmetro	Tipo de dado	Significado
1	<S_I>	REAL	Profundidade de penetração no início
2	<S_J>	REAL	Profundidade de penetração no final
3	<S_K>	REAL	Profundidade de penetração total
4	<S_A>	REAL	Largura da retificação
5	<S_R>	REAL	Avanço para a penetração
6	<S_F>	REAL	Avanço para a penetração transversal
7	<S_P>	REAL	Tempo de passada final
8	<S_A1>	AXIS	Eixo de penetração (opcional)
9	<S_A2>	AXIS	Eixo oscilante (opcional)

Função

O ciclo serve para a execução das penetrações totais em etapas de penetração de <S_I> e <S_J>. Nesta ocasião, a profundidade de penetração no início e no final pode ser diferente. Entre as penetrações é realizado um movimento tangencial.

Todos os valores de posição podem ser negativos, como também positivos.

As variáveis de eixo são opcionais. Se um ou ambos os parâmetros não forem programados, então o ciclo utiliza os primeiros dois eixos geométricos do canal.

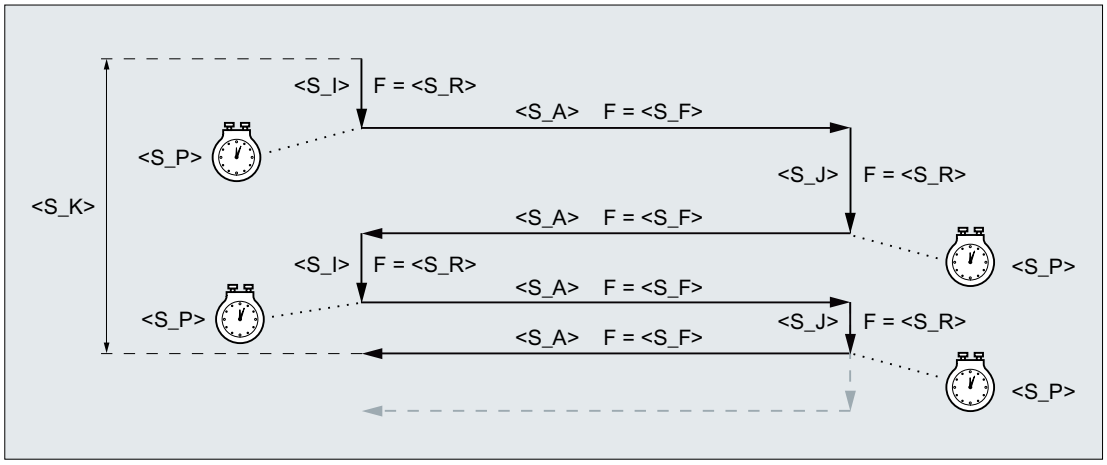
Se a soma de <S_I> e <S_J> for igual a 0 ou <S_K> for igual a 0 será concluído um curso de passada final.

Sequência de operação

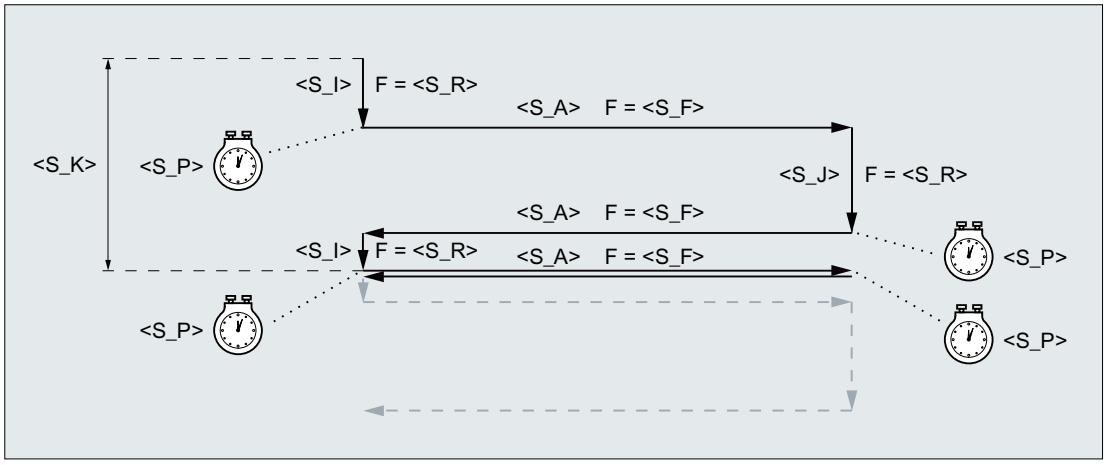
O ciclo inicia-se no ponto do eixo oscilante com uma penetração (<S_I>). Em seguida, após o tempo de permanência (<S_P>) é realizada uma penetração transversal (<S_A>). Ao final da penetração transversal ocorre novamente uma penetração (<S_J>) seguido pelo tempo de permanência (<S_P>) e uma penetração transversal seguinte no ponto inicial.

Esta sequência de operação não pode ser interrompida com um bloco individual.

O completo processo repete-se tantas vezes, até que o trajeto total (<S_K>) tenha sido executado. O último curso então será dividido irregularmente.



Esquema 8-5 Profundidade de penetração total atingida na penetração no segundo ponto de inversão



Esquema 8-6 Profundidade de penetração total atingida na penetração no primeiro ponto de inversão

Exemplo

Oscilação com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Profundidade de penetração total 1 mm

- Curso de 100 mm
- Avanço da penetração 1 mm/min
- Avanço transversal 1000 mm/min
- Tempo de passada final 1 segundo
- Eixos geométricos padrão

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4075(0.02,0.01,1,100,1,1000,1)
N30 M30
```

8.4.7 CYCLE4077 - Retificação plana com penetração no ponto de inversão e sinal de interrupção

Sintaxe

```
CYCLE4077(<S_GAUGE>, <S_I>, <S_J>, <S_K>, <S_A>, <S_R>, <S_F>,
<S_P>, <S_A1>, <S_A2>)
```

Parâmetro

Nº	Parâmetro	Tipo de dado	Significado
1	<S_GAUGE>	STRING	Condição de interrupção para a penetração • como número da entrada rápida ou • a partir da expressão
2	<S_I>	REAL	Profundidade de penetração no início
3	<S_J>	REAL	Profundidade de penetração no final
4	<S_K>	REAL	Profundidade de penetração total
5	<S_A>	REAL	Largura da retificação
6	<S_R>	REAL	Avanço para a penetração
7	<S_F>	REAL	Avanço para a penetração transversal
8	<S_P>	REAL	Tempo de passada final
9	<S_A1>	AXIS	Eixo de penetração (opcional)
10	<S_A2>	AXIS	Eixo oscilante (opcional)

Função

O ciclo serve para a execução das penetrações totais em etapas de penetração de <S_I> e <S_J> levando em consideração um sinal de interrupção externo (por ex.: controle de medição). Nesta ocasião, a profundidade de penetração no início e no final pode ser diferente. Entre as penetrações é realizado um movimento tangencial. A penetração profunda é interrompida, quando o sinal de interrupção for satisfeito. Após a interrupção da penetração profunda é executado sempre um curso completo.

Todos os valores de posição podem ser negativos, como também positivos.

As variáveis de eixo são opcionais. Se um ou ambos os parâmetros não forem programados, então o ciclo utiliza os primeiros dois eixos geométricos do canal.

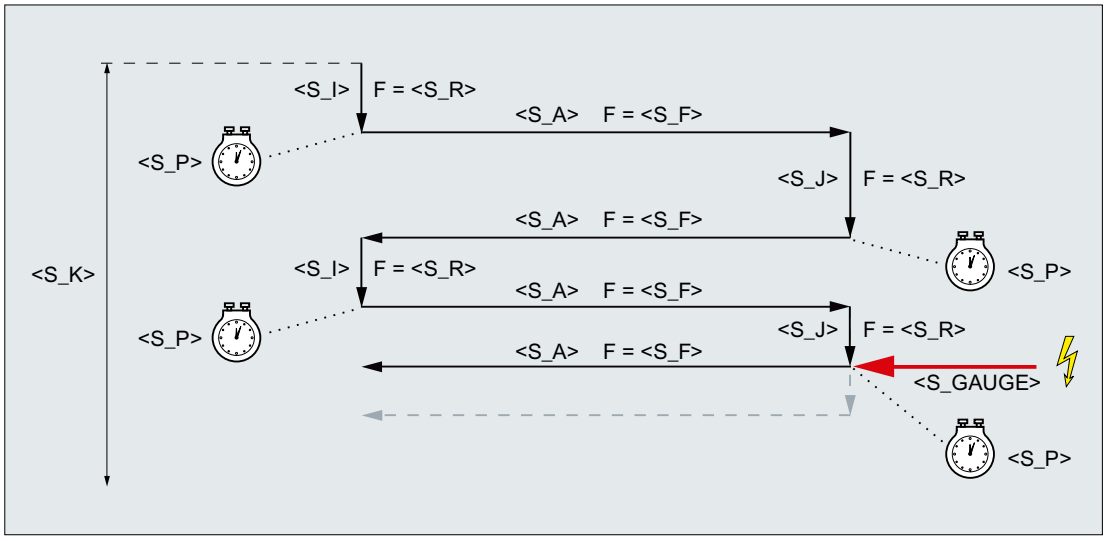
Se a soma de <S_I> e <S_J> for igual a 0 ou <S_K> for igual a 0 será concluído um curso de passada final.

Sequência de operação

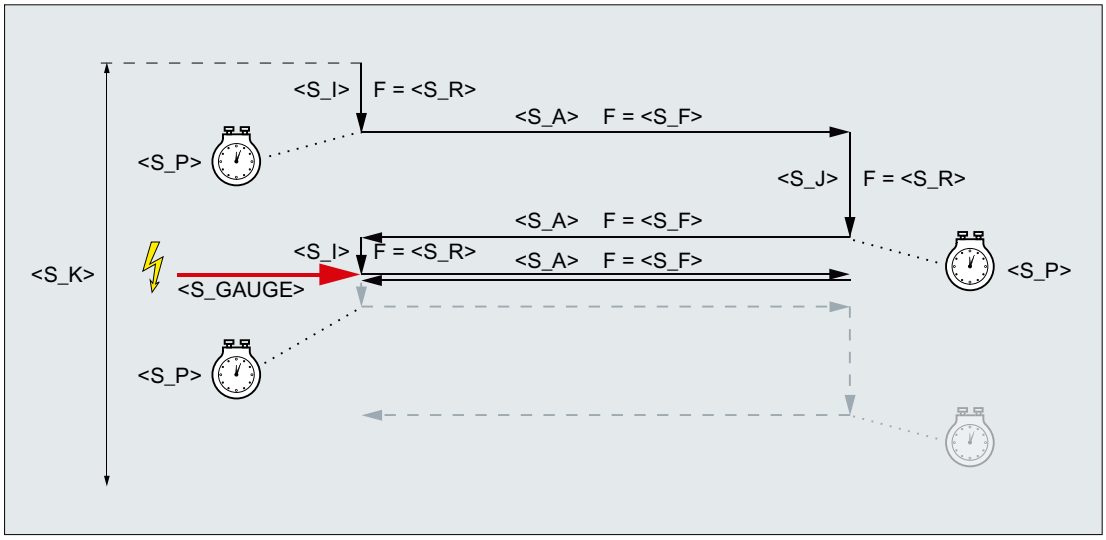
O ciclo inicia-se no ponto do eixo oscilante com uma penetração (<S_I>). Em seguida, após o tempo de permanência (<S_P>) é realizada uma penetração transversal (<S_A>). Ao final da penetração transversal ocorre novamente uma penetração (<S_J>) seguido pelo tempo de permanência (<S_P>) e uma penetração transversal seguinte no ponto inicial.

Esta sequência de operação não pode ser interrompida com um bloco individual.

O completo processo repete-se tantas vezes, até que o trajeto total (<S_K>) tenha sido executado, se o sinal de interrupção **não** tiver sido satisfeito. O último curso então será dividido irregularmente, quando o trajeto total for atingido. Após o sinal de interrupção, a execução será finalizada no ponto inicial.



Esquema 8-7 Interrupção da penetração no final



Esquema 8-8 Interrupção da penetração no início

Recursos

Como recursos, o ciclo utiliza uma ação de sincronização extensiva aos blocos e uma variável de ação de sincronização. A ação de sincronização é determinada de forma dinâmica a partir da área livre da banda de ação sincronizada (CUS.DIR - 1 ..., CMA.DIR - 1000 ..., CST.DIR – 1199 ...). Como variável da ação de sincronização é utilizado SYG_IS[1].

Exemplos

Exemplo 1

Oscilação com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Profundidade de penetração total 1 mm
- Curso de 100 mm
- Avanço da penetração 1 mm/min
- Avanço transversal 1000 mm/min
- Tempo de passada final 1 segundo
- Eixos geométricos padrão

Sinal de interrupção: Entrada rápida 1 ($A_IN[1])

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4077("1",0.02,0.01,1,100,1,1000,1)
N30 M30
```

Exemplo 2

Oscilação com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Profundidade de penetração total 1 mm
- Curso de 100 mm
- Avanço da penetração 1 mm/min
- Avanço transversal 1000 mm/min
- Tempo de passada final 1 segundo
- Eixos geométricos padrão

Sinal de interrupção: Variável Dualport-RAM 20 inferior a 0,01 ($A_DBR[20] < 0,01)

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4077("($A_DBR[20]<0.01)",0.02,0.01,1,100,1,1000,1)
N30 M30
```

8.4.8 CYCLE4078 - Retificação plana com penetração contínua

Sintaxe

```
CYCLE4078(<S_I>, <S_J>, <S_K>, <S_A>, <S_F>, <S_P>, <S_A1>, <S_A2>)
```

Parâmetro

Nº	Parâmetro	Tipo de dado	Significado
1	<S_I>	REAL	Profundidade de penetração no início
2	<S_J>	REAL	Profundidade de penetração no final
3	<S_K>	REAL	Profundidade de penetração total
4	<S_A>	REAL	Largura da retificação
5	<S_F>	REAL	Avanço
6	<S_P>	REAL	Tempo de passada final
7	<S_A1>	AXIS	Eixo de penetração (opcional)
8	<S_A2>	AXIS	Eixo oscilante (opcional)

Função

O ciclo serve para a execução de superfície por meio da penetração transversal contínua. Nesta ocasião, a penetração pode ser diferente do início para o final e do final para o início.

Todos os valores de posição podem ser negativos, como também positivos.

As variáveis de eixo são opcionais. Se um ou ambos os parâmetros não forem programados, o ciclo utiliza os primeiros dois eixos geométricos do canal.

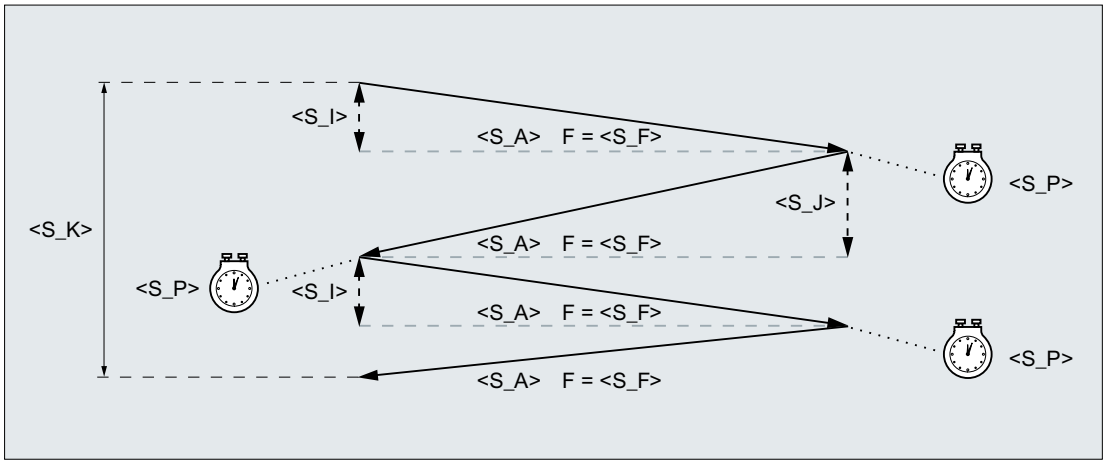
Se a soma de <S_I> e <S_J> for igual a 0 ou <S_K> for igual a 0, somente um curso de disparo será executado.

Sequência de operação

O ciclo se inicia no ponto do eixo pendular com uma penetração (<S_I>) acima da penetração transversal (<S_A>). Depois segue-se um tempo de permanência (<S_P>). Em seguida, é realizada uma penetração (<S_J>) acima da penetração transversal (<S_A>), seguido por um tempo de permanência (<S_P>).

Esta sequência de operação não pode ser interrompida com um bloco individual.

Todo o processo é repetido por tantas vezes, até que o trajeto total <S_K>) tenha sido usinado. O último curso então será dividido irregularmente.



Exemplo

Oscilação com:

- 20 mm de profundidade de penetração no início
- 10 mm de profundidade de penetração no final
- Profundidade de penetração total 100 mm
- Curso de 100 mm
- Avanço de 1000 mm/min
- Tempo de passada final 1 segundo
- Eixos geométricos padrão

Código de programa

```
N10 T1 D1
N20 CYCLE4078(20,10,100,100,1000,1)
N30 M30
```

8.4.9 CYCLE4079 - Retificação plana com penetração intermitente

Sintaxe

```
CYCLE4079(<S_I>, <S_J>, <S_K>, <S_A>, <S_R>, <S_F>, <S_P>, <S_A1>,
<S_A2>)
```

Parâmetro

Nº	Parâmetro	Tipo de dado	Significado
1	<S_I>	REAL	Profundidade de penetração no início
2	<S_J>	REAL	Profundidade de penetração no final
3	<S_K>	REAL	Profundidade de penetração total
4	<S_A>	REAL	Largura da retificação
5	<S_R>	REAL	Avanço para a penetração
6	<S_F>	REAL	Avanço para a penetração transversal
7	<S_P>	REAL	Tempo de passada final
8	<S_A1>	AXIS	Eixo de penetração (opcional)
9	<S_A2>	AXIS	Eixo oscilante (opcional)

Função

O ciclo serve para a execução das penetrações totais em etapas de penetração de <S_I> e <S_J>. Nesta ocasião, a profundidade de penetração no início e no final pode ser diferente. Entre as penetrações é realizado um movimento tangencial.

Todos os valores de posição podem ser negativos, como também positivos.

As variáveis de eixo são opcionais. Se um ou ambos os parâmetros não forem programados, então o ciclo utiliza os primeiros dois eixos geométricos do canal.

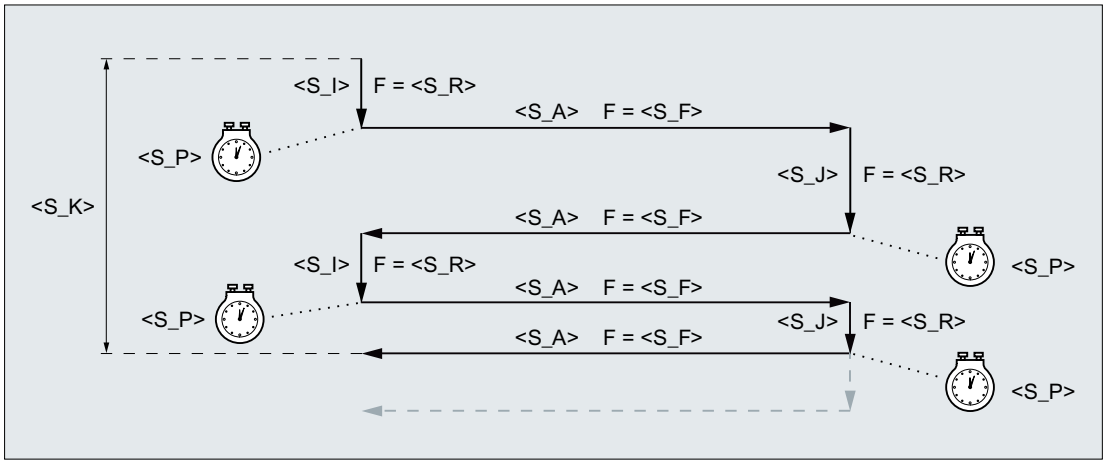
Se a soma de <S_I> e <S_J> for igual a 0 ou <S_K> for igual a 0 será concluído um curso de passada final.

Sequência de operação

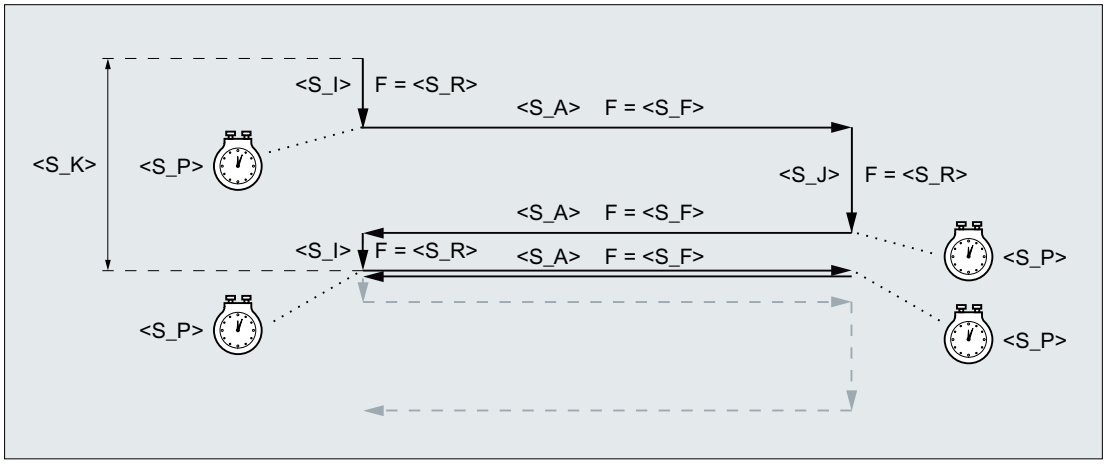
O ciclo inicia-se no ponto do eixo oscilante com uma penetração (<S_I>). Em seguida, após o tempo de permanência (<S_P>) é realizada uma penetração transversal (<S_A>). Ao final da penetração transversal ocorre novamente uma penetração (<S_J>) seguido pelo tempo de permanência (<S_P>) e uma penetração transversal seguinte no ponto inicial.

Esta sequência de operação não pode ser interrompida com um bloco individual.

O completo processo repete-se tantas vezes, até que o trajeto total (<S_K>) tenha sido executado. O último curso então será dividido irregularmente.



Esquema 8-9 Profundidade de penetração total atingida na penetração no segundo ponto de inversão



Esquema 8-10 Profundidade de penetração total atingida na penetração no primeiro ponto de inversão

Exemplo

Oscilação com:

- 0,02 mm de profundidade de penetração no início
- 0,01 mm de profundidade de penetração no final
- Profundidade de penetração total 1 mm
- Curso de 100 mm
- Avanço da penetração 1 mm/min
- Avanço transversal 1000 mm/min
- Tempo de passada final 1 segundo
- Eixos geométricos padrão

Código de programa
N10 T1 D1
N20 CYCLE4079(0.02,0.01,1,100,1,1000,1)
N30 M30

8.5 Alinhar o rebolo (CYCLE400)

8.5.1 Função

Com as funções "Alinhar o rebolo", as máquinas abrasivas são auxiliadas com eixo B rotativo.

A faixa angular máxima ao alinhar é limitada pela faixa de deslocamento dos eixos rotativos envolvidos. A faixa angular também é limitada tecnologicamente em função da ferramenta utilizada. A posição da lâmina é adaptada automaticamente após o alinhamento.

Definição do ângulo ß

Para o alinhamento dos rebolos, é utilizado o ângulo ß independente da máquina.

Na posição inicial da cinemática da máquina, um rebolo pode ser orientado em relação a Z ou em relação a X.

Usinagem relativa

Pode ser selecionado, se o lado do rebolo corresponde ao da posição de corte ou se deve ser usinado no lado oposto.

Afastamento

Antes de girar o rebolo pode ser afastado.

Fabricante da máquina
Para isso, consulte as informações do fabricante da máquina.

8.5.2 Chamada do ciclo

Procedimento

1. O programa de peça a ser editado foi criado e o editor está aberto.
2.

Pressione a tecla "Diversos".
3.

Pressione a tecla "Alinhar rebolo".
A janela de inserção "Alinhar rebolo" é aberta.

Parâmetro

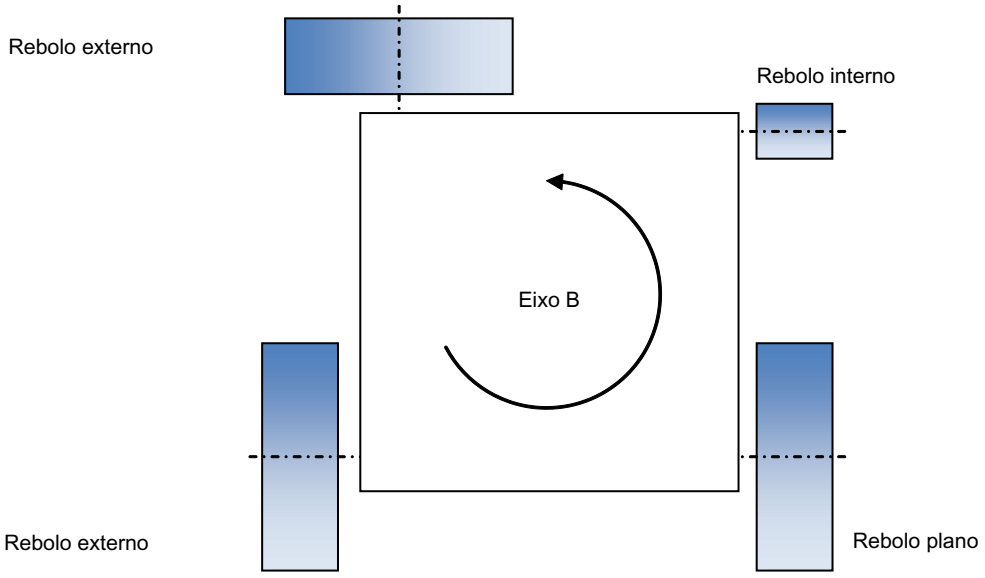
Parâmetro	Descrição	Unidade
TC	Nome do bloco de dados da rotação	
ß	Ângulo da ferramenta em relação ao eixo rotativo	Graus
Usinagem relativa	• sim: Usinagem relativa da posição da lâmina • não: Usinagem na lateral da posição da lâmina	
Afastamento	• sim: Afastamento antes da rotação • não: sem afastamento antes da rotação	

Usinar com o eixo B (somente no caso de máquina abrasiva rotativa)

9

9.1 Visão geral

Máquinas de retificação cilíndrica com eixo B serão apoiadas por meio do Toolcarrier.



Esquema 9-1 Exemplo: Revólver com 4 fusos de retificação

Toolcarrier

Assim, para cada fuso de retificação disponível, um único Toolcarrier será ajustado. Cada Toolcarrier tem uma cinemática de cabeçote com o eixo B como 1º eixo rotativo. Como 2º eixo rotativo, um eixo rotativo semiautomático é ajustado na direção do eixo rotativo (Valores: 0° ou 180°).

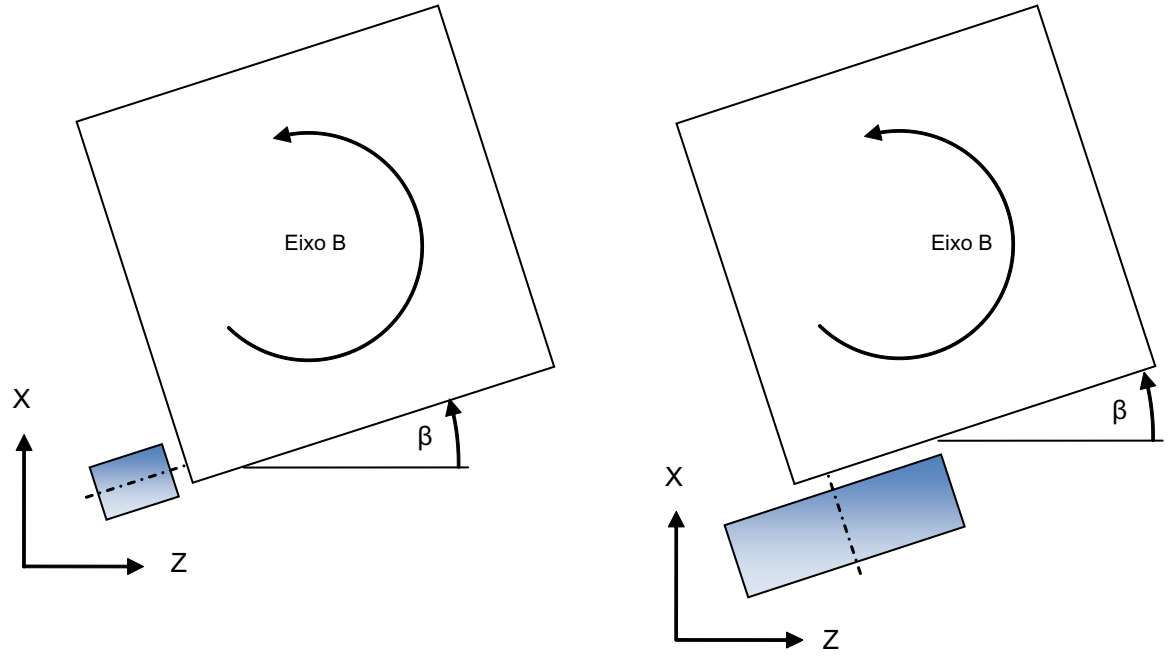
Por meio de um ângulo offset do eixo B, a respectiva posição inicial é determinada (p. ex.. 0°, 90°, 180°, 270°, qualquer). Quando um fuso fica um pouco inclinado na direção de 90° (p. ex. 3°), o vetor de direção do 2º eixo rotativo é inserido correspondentemente inclinado (porém, o componente de direção Y deve ser = 0).

Na janela "T-, S-, M, selecione o Toolcarrier adequado.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Ângulo de alinhamento "Beta"

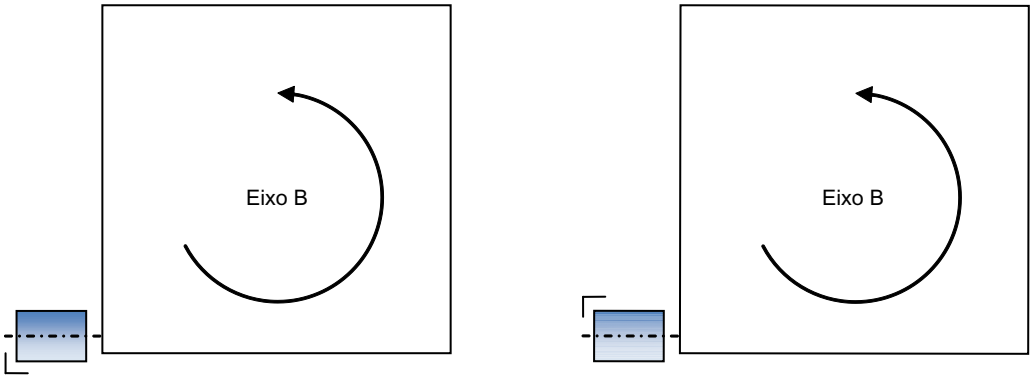
Por meio de β, há a possibilidade de definir uma torção em relação à posição inicial.



Esquema 9-2 Rotação-beta

Troca da posição da lâmina

Com auxílio do campo "Usinagem relativa" o 2º eixo rotativo é comandado e, por meio da função CUTMOD, a posição da lâmina é trocada (p. ex. na retificação interna).



Usinagem relativa = não

Usinagem relativa = sim

9.2 Janela T,S,M com o eixo B configurado

Alinhar o eixo B

Exibição	Significado
T	Especificação da ferramenta (nome ou número de alojamento) Através da tecla "Selecionar ferramenta" temos a opção de escolha de uma ferramenta da lista de ferramentas.
D	Número de gumes da ferramenta (1 - 9)
ST	Ferramenta irmã (com a estratégia de ferramenta de substituição)
TC 	Nome do bloco de dados da rotação
ß	Inserção do ângulo para alinhamento da ferramenta
Usinagem relativa	• sim: Usinagem relativa da posição da lâmina • não: Usinagem na lateral da posição da lâmina
Fuso 1 e 2 (p. ex. S1)	Seleção de fuso para o fuso mestre e identificação com número do fuso
Função M do fuso	 Fuso desligado: O fuso é parado
	 Giro à esquerda: O fuso gira no sentido anti-horário
	 Giro à direita: O fuso gira no sentido horário
	 Posicionamento do fuso: O fuso é trazido até a posição desejada.
outras funções M	Especificação de funções da máquina Consulte a relação entre significado e número da função em uma tabela fornecida pelo fabricante da máquina.
Deslocamento de ponto zero G	Seleção do deslocamento de ponto zero (referência básica, G54 - 57) Através da tecla "Desloc. pto. zero" temos a opção de escolha de deslocamentos de ponto zero ajustáveis a partir de uma lista.
Unidade de medida	Seleção da unidade de medida (pol., mm). A seleção aqui realizada tem efeito sobre a programação.
Plano de usinagem	Seleção do plano de usinagem (G17(XY), G18 (ZX), G19 (YZ))
Gama de velocidade	Definição da gama de velocidade (auto, I - V)
Posição de parada	Especificação da posição do fuso em graus

Indicação

Posicionamento do fuso

Com esta função se posiciona o fuso em uma determinada posição angular, p. ex., para a troca de ferramentas.

- Com o fuso parado, o posicionamento será executado pelo percurso mais curto.
- Com o fuso girando, o atual sentido de rotação será preservado e executado o posicionamento.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG".

2. Pressione a tecla "T,S,M".

3. Insira o nome ou o número da ferramenta T.

   - OU -

   Pressione a tecla "Selecionar ferramenta" para abrir a lista de ferramentas, posicione o cursor na ferramenta desejada e pressione a tecla "Em manual".

   A ferramenta é incluída na "Janela T, S, M..." e indicada no campo do parâmetro de ferramenta "T".

4. Especifique os parâmetros desejados.
5. Pressione a tecla <CYCLE START>.

   A ferramenta é carregada no fuso.

Indicação

Alinhamento do ângulo e posição da lâmina

Os campos "Beta" e "Usinagem relativa" devem sempre ser preenchidos juntos.

Indicação

Seleção do grupo de dados de rotação

Quando apenas um grupo de dados de rotação está disponível, o campo "TC" é anulado.

Para isso, observe também as instruções do fabricante da máquina.

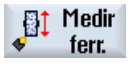
9.3 Calibração do eixo de rotação

Pré-requisito

O rebolo deve ser trocado antes da calibração.

Procedimento

1. Selecione o modo de operação "JOG" na área de operação "Máquina".



2. Pressione a tecla "Medir ferram.".

3. Pressione a tecla "eixo de rotação".
   A janela "Calibração: do eixo de rotação" é aberta.

4. Pressione a tecla "Selecionar ferramenta".
   É aberta a janela "Seleção de ferramenta".

5. Selecione a ferramenta que deve ser medida.
   A posição do corte e o raio ou diâmetro da ferramenta devem estar especificados na lista de ferramentas.

6. Pressione a tecla "OK".

7. No campo "TC", selecione o grupo de dados de rotação e, no campo "Usinagem relativa", por meio da entrada "sim" ou "não", em qual lado da posição da lâmina a usinagem deve iniciar.

8. Selecione o eixo de medição (X ou Z)

9. Pressione a tecla <CYCLE START>.
   O primeiro ângulo β é movido automaticamente no ângulo existente fixo de 0°.

10. A seguir, busque a peça de trabalho e pressione a tecla "salvar β0“.

11. No campos "ß1" ou "ß2", insira o ângulo desejado, busque a peça de trabalho e pressione as teclas correspondentes "Salvar ß1" e "Salvar ß2".

Depois que todas as medições forem executadas, o cálculo pode ser executado.

12. Pressione a tecla "Calcular".
    Todos os resultados de medição são exibidos pelo vetor offset (X e Z) do grupo de dados de rotação.
    Depois da medição, um protocolo de medição fica à disposição.

Indicação

A calibração é possível apenas em uma ferramenta ativa.

Prevenção de colisão (apenas 840D sl) 10

10.1 Ligar a prevenção de colisão

Com a ajuda da prevenção de colisão, tem a possibilidade de evitar colisões e evitar assim danos maiores durante o processamento de uma peça de trabalho ou durante a criação de programas.

Opcional de software

Para utilizar esta função, necessita da opção de software "Prevenção de colisão (máquina, área de trabalho)".

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

A prevenção de colisão tem um modelo da máquina como base. A cinemática da máquina é descrita como uma sequência cinemática. Nestas sequências são anexadas áreas de proteção para as máquinas que devem ser protegidas. A geometria da área de proteção é descrita através de elementos das áreas de proteção. Assim, o controlo sabe como se deve mover no sistema de coordenadas da máquina, independentemente da posição dos eixos da máquina. Por fim, define os pares de colisão, ou seja, duas áreas de proteção que devem ser monitorizadas uma em relação à outra.

A função "Prevenção de colisão" calcula regularmente a distância destas áreas de proteção. Quando duas áreas de proteção se aproximam e atingem uma determinada distância de segurança, é indicado um alarme e o programa é parado ou o movimento do procedimento é parado pelo bloco de procedimentos correspondente.

Literatura

Explicações mais detalhadas sobre a prevenção de colisão podem ser encontradas na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl;

Manual de funções especiais (FB3):

- Capítulo: "Sequência cinemática (K7)"
- Capítulo: "Modelação geométrica da máquina (K8)"
- Capítulo: "Prevenção de colisão (K9)"
- Capítulo: "Sinais de interface NC/PLC (Z3)" > Prevenção de colisão (K9)"

Pré-requisito

- A prevenção de colisão está configurada e existe um modelo da máquina ativo.
- Na configuração "Prevenção de colisão" está selecionada a prevenção de colisão para o modo de operação AUTO ou para tipos de funcionamento JOG e MDA.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina"

2. Pressione a tecla <AUTO>.

3. Pressione a softkey "Desenhar sincronizado".

4. Prima as softkeys "Outras vistas" e "área da máquina".

Durante o desenho sincronizado é apresentado um modelo da máquina ativo.

10.2 Configurar prevenção de colisão

Através de "Configurações" tem a possibilidade de ligar ou desligar a prevenção de colisão para a área de operação da máquina (modos de operação AUTO e JOG/ MDA) em separado para a máquina e para a ferramenta.

Através dos dados da máquina pode reconhecer a partir de que nível de proteção a monitorização de prevenção para a máquina ou para a ferramenta nos modos de operação JOG/MDA ou AUTO pode ser ligada ou desligada.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Ajuste	Efeito
Moto de operação JOG/ MDA Prevenção de colisão	Liga ou desliga completamente a monitorização de colisão para os modos de operação JOG/MDA.
Modo de operação AUTO Prevenção de colisão	Liga ou desliga completamente a monitorização de colisão para o modo de operação AUTO.
JOG/MDA Máquina	Quando a monitorização de colisão para os modos de operação JOG/ MDA está desligada, são monitorizadas, no mínimo, as áreas de proteção da máquina. Os parâmetros não podem ser alterados.

Ajuste	Efeito
AUTO Máquina	Quando a monitorização de colisão para o modo de operação AUTO está ativa, são monitorizadas, no mínimo, as áreas de proteção da máquina. Os parâmetros não podem ser alterados.
JOG/MDA Ferramentas	Liga ou desliga a monitorização de colisão das áreas de proteção da ferramenta para os modos de operação JOG/MDA.
AUTO Ferramentas	Liga ou desliga a monitorização de colisão das áreas de proteção da ferramenta para os modos de operação AUTO.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Selecione o modo de operação "JOG", "MDA" ou "AUTO".

3. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Ajustes".

4. Prima a softkey "Prevenção de colisão".
   A janela "Prevenção de colisão" é aberta.

5. Selecione na linha "Prevenção de colisão" para os modos de operação pretendidos (p. ex. para JOG/MDA) a entrada "Ligado" para ligar a prevenção de colisão ou "Desligado" para desligar a prevenção de colisão.
6. Desativar a caixa de controlo "Ferramentas" quando pretender monitorizar apenas as áreas de proteção da máquina.

Vista de vários canais 11

11.1 Vista de vários canais

A vista de vários canais permite observar vários canais simultaneamente nas seguintes áreas de operação:

- Área de operação "Máquina"
- Área de operação "Programa"

11.2 Vista de vários canais na área de operação "Máquina"

Em uma máquina com vários canais existe a possibilidade de se observar e controlar a sequência de execução de vários programas simultaneamente.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Indicação dos canais na área de operação "Máquina"

Na área de operação "Máquina" podem ser visualizados 2 - 4 canais simultaneamente.

Através de ajustes definimos quais canais devem ser exibidos e em qual sequência. Aqui também configuramos se um canal deve ser ocultado.

Indicação

O modo de operação "REF POINT" somente é indicado na vista de um canal.

Vista de vários canais

Na interface de operação são mostrados 2 - 4 canais simultaneamente em colunas de canais.

- Para cada cana são exibidas 2 janelas sobrepostas.
- Na janela superior sempre encontramos a indicação de valores reais.
- Na janela inferior é exibida a mesma janela para os dois canais.
- A exibição na janela inferior é selecionada através da barra de softkeys vertical.
  Na seleção através das softkeys verticais são consideradas as seguintes exceções:
  - A softkey "Valores reais MCS" comuta os sistemas de coordenadas dos dois canais.
  - As softkeys "Zoom Valor real" e "Todas funções G" alternam para a vista de um canal.

Vista de um canal

Para sempre visualizar apenas um canal em sua máquina de vários canais configura-se uma vista permanente de apenas um canal.

Softkeys horizontais

- Localização de blocos
  A vista de vários canais é mantida com a ativação da localização de blocos. A exibição de blocos é aberta como janela de localização.
- Controle do programa
  A janela "Controle do programa" é aberta para os canais projetados na vista de vários canais. Os dados aqui especificados são aplicados em conjunto para estes canais.
- Ao pressionar uma das outras softkeys horizontais na área de operação "Máquina" (p. ex. "Sobregravação", "Ações síncronas"), passamos para uma vista temporária de apenas um canal. Ao fechar novamente a janela, retornamos à vista de vários canais.

Comutação entre as vistas de um canal e de vários canais

Pressione a tecla <MACHINE> para alternar brevemente entre as vistas de um canal e de vários canais na área Máquina.

Pressione a tecla <NEXT WINDOW> para alternar entre as janelas superior e inferior dentro de uma coluna de canal.

Edição do programa na exibição de blocos

Tarefas simples de edição podem ser realizadas, como de costume, por meio da tecla <INSERT> na atual exibição de blocos.

Se o espaço não for suficiente, alterne para a vista de um canal.

Primeira execução de programas

Selecionamos canais individuais para a primeira execução do programa na máquina.

Pré-requisito

- Vários canais foram configurados.
- Foi selecionada a configuração "2 canais", "3 canais", ou "4 canais".

Exibição e ocultação da vista de vários canais

1. Selecione a área de operação "Máquina"

2. Selecione o modo de operação "JOG", "MDA" ou "AUTO".

...

3. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Ajustes".

4. Pressione a softkey "Vista de vários canais".

5. Na janela "Ajustes para vista de vários canais", selecione no campo de seleção "Vista" a entrada desejada (p. ex. "2 canais") e defina os canais assim como a sequência de exibição.

   Na tela inicial dos modos de operação "AUTO", "MDA" e JOG" as janelas superiores das colunas de canal esquerda e direita são ocupadas pela janela de valores reais.

6. Pressione a softkey "T,S,F" para visualizar a janela "T,F,S".

   A janela "T,F,S" é exibida na janela inferior das colunas de canal esquerda e direita.

   Nota:

   A Softkey "T,F,S" está apenas disponível em painéis de comando pequenos, ou seja, até OP012.

11.3 Vista de vários canais em painéis de comando grandes

No painel de comando OP015, OP019 bem como no PC existe a possibilidade de serem exibidos até 4 canais um do lado do outro. Isso facilita a criação e introdução de programas de múltiplos canais.

Condições gerais

- OP015 visível com uma resolução de 1024x768 Pixels: até 3 canais
- OP019 visível com uma resolução de 1280x1024 Pixes: até 4 canais
- Para operação de um OP019 é necessária uma PCU50.5

Vista de 3 e 4 canais na área de operação "Máquina"

Por meio de ajustes vista de múltiplos canais, selecione os canais e eles determinam a visualização.

Vista de canais	Exibição na área de operação "Máquina"
Vista de 3 canais	Para cada canal são exibidas as seguintes janelas sobrepostas: • Janela de valores reais • Janela T,F,S • Janela de exibição de blocos Seleção de funções • A janela T,S,F é aberta de maneira sobreposta ao ser pressionada uma softkeys vertical.
Vista de 4 canais	Para cada canal são exibidas as seguintes janelas sobrepostas: • Janela de valores reais • Funções G (a softkey "Funções G" é anulada) "Todas as funções G podem ser encontradas por meio da tecla de avanço do menu. • Janela T,S,F • Janela de exibição de blocos Seleção de funções • A janela com a exibição dos códigos é aberta de maneira sobreposta ao ser pressionada uma das softkeys verticais.

Alternância entre os canais

Pressione a tecla <CHANNEL> para alternar entre os canais.

Pressione a tecla <NEXT WINDOW> para alternar entre as três ou quatro janelas ordenadas de maneira sobreposta dentro de uma coluna de canal.

Indicação

Exibição de 2 canais

A diferença em relação aos painéis de comando menores está na área de operação "Máquina" a janela T,F,S é visível em uma vista de 2 canais.

Área de operação Programa

No editor podem ser exibidos até 10 programas paralelamente.

Apresentação do programa

Através das configurações no editor temos a possibilidade de definir a largura dos programas na janela do editor. Assim podemos distribuir os programas de maneira uniforme ou exibir a coluna com o programa ativo de maneira mais ampla.

Estado do canal

Na indicação de estado são indicadas as mensagens de canal, sempre que necessário.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

11.4 Configuração da vista de vários canais

Ajuste	Significado
Visualização	Aqui definimos quantos canais deverão ser exibidos. • 1 canal • 2 canais • 3 canais • 4 canais
Seleção de canal e sequência (para vista "2 - 4 canais")	Especifique quais canais e em qual sequência eles deverão ser exibidos na vista de vários canais.
Visível (para vista "2 - 4 canais")	Aqui indicamos quais canais são exibidos na vista de vários canais. Assim é possível ocultar de maneira breve os canais da vista.

Exemplo

Sua máquina possui 6 canais.

Projetamos os canais 1 - 4 para a vista de vários canais e definimos a sequência de exibição (p. ex. 1,3,4,2).

No caso de uma comutação de canais na vista de vários canais somente podemos alternar entre os canais que foram projetados para a vista de vários canais, os demais canais serão ignorados. Ao avançar o canal com a tecla <CHANNEL> na área de operação "Máquina" obtemos as seguintes vistas: Canais "1" e "3", canais "3" e "4", canais "4" e "2". Os canais "5" e "6" não serão exibidos na vista de vários canais.

Na vista de um canal alternamos entre todos os canais (1...6) sem considerar a sequência projetada para a vista de vários canais.

Com o menu de canais sempre podemos selecionar todos os canais, mesmo os que não foram projetados para a vista de vários canais. Se alternarmos para um canal que não foi projetado para a vista de vários canais, passamos automaticamente para a vista de um canal.

Não existe nenhum retorno automático para a vista de vários canais, mesmo se for selecionado novamente um canal que foi projetado para a vista de vários canais.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Selecione o modo de operação "JOG", "MDA" ou "AUTO".

3. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Ajustes".

4. Pressione a softkey "Vista de vários canais".
   É aberta a janela "Ajustes para vista de vários canais".
5. Configure a vista de um canal ou a vista de vários canais e defina quais canais devem estar visíveis e em qual sequência na área de operação "Máquina" e no editor.

Gerenciamento de ferramentas 12

12.1 Listas para gerenciamento das ferramentas

Nas listas da área Ferramentas são indicadas todas as ferramentas e, se configurados, todos os alojamentos de magazine, que estão criados e configurados no NC.

Todas as listas mostram as mesmas ferramentas na mesma classificação. Na comutação entre as listas o cursor permanece posicionado na mesma ferramenta e no mesmo segmento da tela.

As listas se diferem através dos parâmetros mostrados e da ocupação das softkeys. A comutação entre as listas é uma mudança controlada de uma área de temas para outra.

- **Lista de ferramentas**
  São indicados todos os parâmetros e funções para criação e configuração das ferramentas.
- **Desgaste de ferramenta**
  Aqui encontram-se todos os parâmetros e funções que são necessários durante a operação, como p. ex. desgaste e funções de monitoramento.
- **Magazine**
  Aqui encontramos os parâmetros e funções referentes ao magazine e seus alojamentos para ferramentas e alojamentos de magazine.
- **Dados de ferramenta OEM**
  Esta lista está à disposição do OEM para livre construção.
  Aqui estão os dados de ferramenta específicos da operação de retificar, quando se trabalha com ferramentas de retificação.

Classificação das listas

Existe a possibilidade de mudar a classificação das listas:

- por magazine
- por nome (identificador de ferramenta alfabético)
- por tipo de ferramenta
- por número T (identificador de ferramenta numérico)
- por número D

Filtros das listas

Existe a possibilidade de filtrar as listas de acordo com os seguintes critérios:

- exibir somente o primeiro corte
- somente ferramentas prontas para o emprego
- somente ferramentas com limite de pré-aviso alcançado,
- somente ferramentas bloqueadas
- somente ferramentas com identificador ativo

Funções de localização

Existe a possibilidade de localizar as listas de acordo com os seguintes objetos:

- Ferramenta
- Alojamento de magazine
- Alojamento vazio

12.2 Gerenciamento de magazine

Dependendo da configuração, as listas de ferramentas suportam um gerenciamento de magazine.

Funções do gerenciamento de magazine

- Através da softkey horizontal "Magazine" obtemos uma lista onde são indicadas as ferramentas com os dados relacionados ao magazine.
- Nas listas é exibida a coluna Magazine / Alojamento de magazine.
- Como ajuste básico as listas são indicadas em uma classificação conforme alojamentos de magazine.
- Na linha de título das diversas listas é indicado o magazine que está selecionado através do cursor.
- A softkey vertical "Seleção de magazine" é exibida na lista de ferramentas.
- As ferramentas podem ser carregadas e descarregadas em um magazine através da lista de ferramentas.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

12.3 Tipos de ferramenta

Durante a criação de uma ferramenta está disponível uma variedade de tipos de ferramentas. O tipo de ferramenta determina quais informações de geometria serão necessárias e como elas serão calculadas.

Tipos de ferramenta

Esquema 12-1 Exemplo para a lista de favoritos (retífica cilíndrica)

Esquema 12-2 Exemplo para a lista de favoritos (retífica plana)

Esquema 12-3 Ferramentas oferecidas na janela "Nova ferramenta - ferramentas abrasivas (retífica cilíndrica)

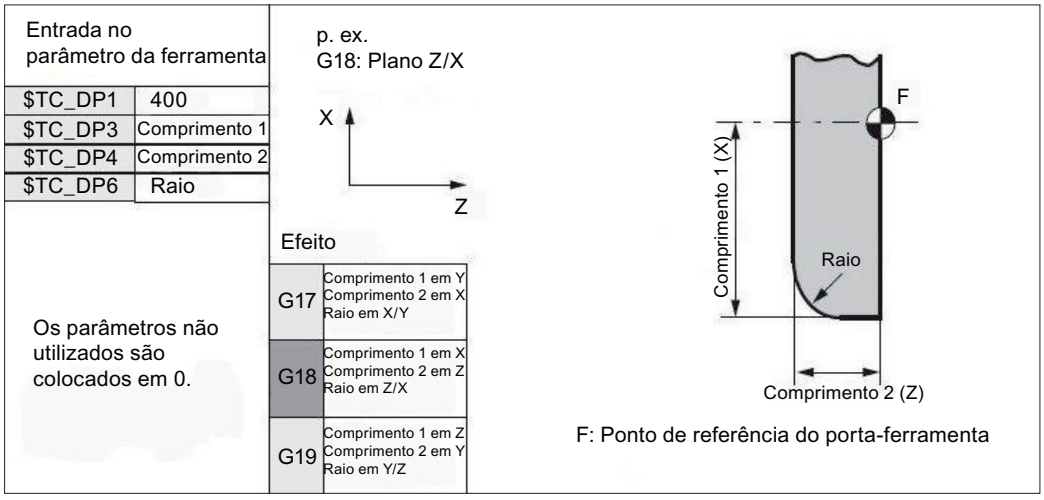
Esquema 12-4 Ferramentas oferecidas na janela "Nova ferramenta - ferramentas abrasivas (retífica plana)

Esquema 12-5 Ferramentas sugeridas na janela "Nova ferramenta - Ferramentas especiais"

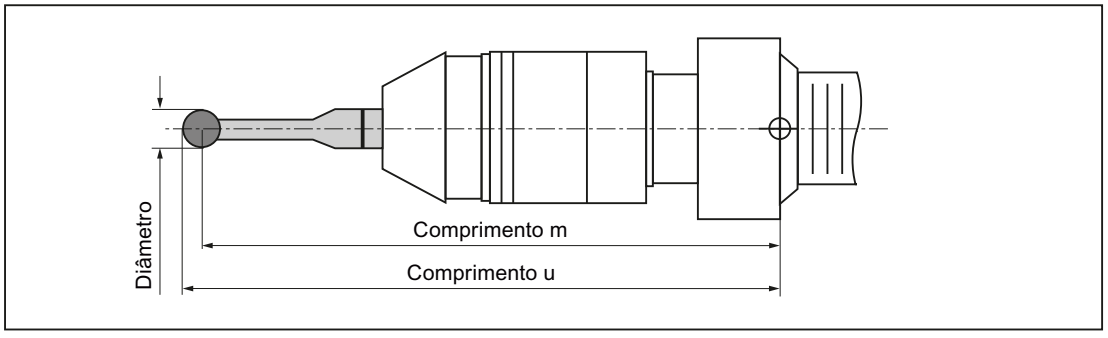
12.4 Dimensões das ferramentas

Neste capítulo temos uma vista geral, um resumo sobre as dimensões das ferramentas.

Tipos de ferramenta


Entrada no parâmetro da ferramenta
$TC_DP1 400
$TC_DP3 Comprimento 1
$TC_DP4 Comprimento 2
$TC_DP6 Raio
Os parâmetros não utilizados são colocados em 0.
p. ex.
G18: Plano Z/X
X
Z
Efeito
G17 Comprimento 1 em Y Comprimento 2 em X Raio em X/Y
G18 Comprimento 1 em X Comprimento 2 em Z Raio em Z/X
G19 Comprimento 1 em Z Comprimento 2 em Y Raio em Y/Z
F
Comprimento 1 (X)
Raio
Comprimento 2 (Z)
F: Ponto de referência do porta-ferramenta

Esquema 12-6 Rebolo



Esquema 12-7 Apalpador de medição 3D

Fabricante da máquina

O comprimento da ferramenta é medido até o centro da esfera ou até o início da esfera.

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Indicação

Um apalpador de medição 3D deve ser calibrado antes do seu primeiro emprego.

12.5 Lista de ferramentas

12.5.1 Lista de ferramentas

Na lista de ferramentas são indicados todos os parâmetros e funções que são necessários para criar e configurar as ferramentas.

Cada ferramenta é identificada de modo único pelo identificador de ferramenta e o número de ferramenta gêmea.

Na representação da ferramenta, ou seja, na representação das posições de corte se considera o sistema de coordenadas da máquina.

Parâmetro da ferramenta

Título da coluna	Significado
Alojamento W L B BS * * *se estiver ativado na seleção do magazine	Magazine/número de alojamento • Número de alojamento do magazine Primeiro é especificado o número do magazine e depois o número do alojamento no magazine. Se existe apenas um magazine, somente é indicado o número do alojamento. • Ponto de transição • Carregador • Estação de carregamento • Local de carga Para outros tipos de magazine (p. ex. em uma corrente) também podem ser indicados os seguintes símbolos: • Alojamento no fuso como símbolo • Alojamentos para garra 1 e garra 2 (aplicado somente no emprego de um fuso com garra dupla) como símbolo.
Tipo	Tipo de ferramenta Dependendo do tipo da ferramenta (exibido como símbolo), são indicados apenas determinados dados de correção de ferramenta. O símbolo identifica a posição da ferramenta selecionada no momento da criação da ferramenta.
	Com ajuda da tecla <SELECT> existe a possibilidade de se modificar a posição ou o tipo da ferramenta.
Nome da ferramenta	A identificação da ferramenta é realizada através do nome da ferramenta e do número da ferramenta gêmea. É possível especificar o nome como texto ou como número. **Nota**: A extensão máxima do nome das ferramentas é de 31 caracteres ASCII. A quantidade de caracteres é reduzida no caso de caracteres asiáticos e caracteres Unicode. Não são admitidos os seguintes caracteres especiais: | # ".
ST	Número de ferramenta gêmea (para estratégia de ferramenta substituta).
D	Número de corretor

Título da coluna	Significado
Discos Ø	Diâmetro dos discos (no caso de rebolos - tipo 400, tipo 410)
Comprimento X ou comprimento Z - Retífica cilíndrica	Comprimento da ferramenta Dados de geometria do comprimento X ou comprimento Z
Comprimento Y ou comprimento Z - Retífica plana	Comprimento da ferramenta Dados de geometria do comprimento Y ou comprimento Z
Raio de corte	Raio da ferramenta (no caso de rebolo - tipo 400, tipo 410; dressador - tipo 490, rolo de retífica - tipo 495, roda de retífica - tipo 497)
Ø	Diâmetro da ferramenta (no caso de apalpador de medição 3D - tipo 710; apalpador de arestas - tipo 711; apalpador mono - tipo 712; apalpador em L - tipo 713; ferramenta de calibragem - tipo 725)
Ø exterior	Diâmetro exterior (no caso de apalpador em estrela - tipo 714)

Outros parâmetros

Quando os números de edição estiverem definitivamente organizados, eles serão indicados na primeira coluna.

Título da coluna	Significado
Nº D	Número de edição definitivo
NED	Número de corretor
CI 	Correções de organização Visão das correções de instalação disponíveis

Pelo do arquivo de configuração é definida a seleção dos parâmetros na lista.

Fabricante da máquina

Consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

As informações sobre a configuração e a organização da lista de ferramentas estão disponíveis na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Símbolos na lista de ferramentas

Símbolo / Identificação		Significado
Tipo de ferramenta		
Cruz vermelha		A ferramenta está bloqueada.

Símbolo / Identificação		**Significado**
Triângulo amarelo - Ponta para baixo		O limite de pré-aviso foi alcançado.
Triângulo amarelo - Ponta para cima		A ferramenta encontra-se em estado especial. Posicione o cursor na ferramenta identificada. Um campo Tooltip informa uma breve descrição.
Quadro verde		A ferramenta foi pré-selecionada.
Magazine/número de alojamento		
Seta dupla verde		O alojamento no magazine está na posição de troca.
Seta dupla cinza		O alojamento no magazine está no local de carga.
Cruz vermelha		O alojamento no magazine está bloqueado.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Lista de ferramentas".
   É aberta a janela "Lista de ferramentas".

12.5.2 Outros dados

Para o seguinte tipo de ferramenta são necessários dados de geometria suplementares que não estão inclusos na representação de listas na lista de ferramentas.

Tipos de ferramenta com dados adicionais de geometria

Tipo de ferramenta	Parâmetros adicionais
710 Apalpador 3D	Comprimento de geometria (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z) Comprimento de desgaste (ΔComprimento X, ΔComprimento Y, ΔComprimento Z) Comprimento do adaptador (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z)
712 Monosensor	Comprimento de geometria (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z) Comprimento de desgaste (ΔComprimento X, ΔComprimento Y, ΔComprimento Z) Comprimento do adaptador (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z) Ângulo de correção (ângulo)
713 sensor L	Comprimento de geometria (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z) Comprimento de desgaste (ΔComprimento X, ΔComprimento Y, ΔComprimento Z) Comprimento do adaptador (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z) Ângulo de correção (ângulo) comprimento do braço (comprimento)
714 sensor estrela	Comprimento de geometria (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z) Comprimento de desgaste (ΔComprimento X, ΔComprimento Y, ΔComprimento Z) Comprimento do adaptador (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z) Ângulo de correção (ângulo) Diâmetro da esfera (Ø)
725 ferramenta de calibragem	Comprimento de geometria (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z) Comprimento de desgaste (ΔComprimento X, ΔComprimento Y, ΔComprimento Z) Comprimento do adaptador (Comprimento X, Comprimento Y, Comprimento Z)

Poderá ser determinado através do arquivo de configuração, quais dados serão exibidos na janela "Outros dados".

Fabricante da máquina

Consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. A lista de ferramentas está aberta.
2. Selecione uma ferramenta correspondente na lista, por exemplo, uma fresa angular.

3. Pressione a tecla "Outros dados".

   A janela "Outros dados - ..." é aberta.

   A tecla "Outros dados" somente está ativa se for selecionada uma ferramenta, para a qual foi configurada a janela "Outros dados".

12.5.3 Criar nova ferramenta

A janela "Nova ferramenta - Favoritos" nos oferece durante a criação da ferramenta uma série de tipos de ferramentas selecionadas como favoritas.

Se o tipo de ferramenta desejado não se situa na lista de favoritos, selecione através das respectivas teclas a ferramenta de torno ou especial desejada.

Indicação

Ferramentas de retificar

Dependendo da configuração da máquina também podem existir ferramentas de retificação à sua disposição.

Procedimento

1. A lista de ferramentas está aberta.
2. Posicione o cursor na lista de ferramentas na posição onde a ferramenta deve ser criada.

   Aqui é possível selecionar um alojamento de magazine vazio ou também uma memória NC de ferramentas fora do magazine.

   Na área da memória NC de ferramentas também é possível colocar o cursor em uma ferramenta existente. Os dados da ferramenta indicada não serão sobrescritos.

3. Pressione a tecla "Nova ferramenta".

É aberta a janela "Nova ferramenta – Favoritos".

- OU -

Se desejar criar uma ferramenta que não se encontre na lista de favoritos, pressione a tecla " Ferramenta abrasiva 400-499" ou "Ferramenta especial 700-900".

- ou -

A janela "Nova ferramenta - ferramentas abrasivas" ou "Nova ferramenta - ferramentas especiais" é aberta.

4. Selecione a ferramenta colocando o cursor no respectivo tipo de ferramenta e no símbolo da posição de corte desejada.

5. Se houver mais de 4 posições de corte disponíveis, selecione a posição de corte desejada com a ajuda das teclas <Cursor à esquerda> e <Cursor à direita>.

6. Pressione a tecla "OK".

A ferramenta é adotada com um nome pré-definido na lista de ferramentas. Se o cursor estiver na lista de ferramentas em um alojamento de magazine vazio, a ferramenta é carregada neste alojamento do magazine.

O procedimento de criação da ferramenta pode ser ajustado de outro modo.

Vários locais de carga

Se foram configurados vários locais de carga para um magazine, aparece a janela "Seleção do local de carga" com a criação de uma ferramenta diretamente em um alojamento de magazine vazio assim como depois de pressionar a tecla "Carregar".

Selecione ali o local de carga desejado e confirme sua escolha com a tecla "OK".

Dados adicionais

Com a configuração correspondente é aberta a janela "Nova ferramenta" depois de ser selecionada a ferramenta desejada e realizada a confirmação com "OK".

Aqui é possível definir os seguintes dados:

- Nomes
- Tipo de alojamento de ferramenta
- Tamanho da ferramenta

Literatura:

Uma descrição das opções de configuração encontra-se disponível no(a)

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

12.5.4 Medir a ferramenta - lista de ferramentas

Existe a possibilidade de medirmos (registrarmos) os dados de correção de cada ferramenta diretamente da lista de ferramentas.

Indicação

A medição de ferramenta somente é possível com uma ferramenta ativa.

Procedimento

1. A lista de ferramentas está aberta.

2. Na lista de ferramentas selecione a ferramenta que se deseja medir e pressione a tecla "Medir ferramenta".

Saltará para a área de operação "JOG" e a ferramenta a ser medida será especificada na máscara "Medir: comprimento manual" no campo "T".

3. Selecione o número de corte D e o número da ferramenta gêmea ST correspondente.

4. Pressione a tecla "X", "Y" ou "Z", dependendo de qual comprimento de ferramenta deseja medir.

...

5. Aproxime até a peça de trabalho que deve ser medida e depois encoste nela.
6. Especifique a posição do canto da peça de trabalho em X0, Y0 ou Z0.

   Se não for especificado nenhum valor para X0, Y0 ou Z0, então será adotado o valor do indicador de valores reais.

7. Pressione a tecla "Definir comprim.".

   O comprimento da ferramenta é calculado automaticamente e registrado na lista de ferramentas.

12.5.5 Gerenciamento de vários cortes

Em ferramentas de múltiplo corte, cada corte contém um bloco de dados de correção próprio. Quantos corretores (gumes) podemos criar, dependerá da configuração realizada do comando numérico.

As lâminas não necessárias de uma ferramenta podem ser excluídas.

Procedimento

1. A lista de ferramentas está aberta.
2. Posicione o cursor na ferramenta onde devem ser criados vários cortes.

3. Pressione a tecla "Cortes" na "Lista de ferramentas".

4. Pressione a tecla "Novo corte".

   É criado um novo bloco de dados na lista.

   O número da lâmina é contado de forma incremental em 1. Os dados de correção são pré-atribuídos com os valores da lâmina, sobre a qual se situa o cursor.
5. Especifique os dados de correção para o 2º corte.
6. Repita o procedimento, para criar outros dados de correção de cortes.

7. Posicione o cursor sobre a lâmina de uma ferramenta, que deseja excluir e pressione a tecla "Excluir a lâmina".

   O bloco de dados é excluído da lista. É impossível excluir a primeira lâmina de uma ferramenta.

12.5.6 Deletação de ferramenta

Ferramentas que não serão mais utilizadas podem ser removidas da lista de ferramentas para deixar a lista mais clara.

Procedimento

1. A lista de ferramentas está aberta.
2. Na lista de ferramentas, posicione o cursor na ferramenta que se deseja excluir.

3. Pressione a tecla "Excluir ferramenta".

   Aparece uma confirmação de segurança.

4. Pressione a tecla "OK" para apagar efetivamente a ferramenta selecionada.

   A ferramenta é excluída.

   Se a ferramenta estava em um magazine, então ela será descarregada e depois excluída.

Vários locais de carga - Ferramenta no alojamento do magazine

Se foram configurados vários locais de carga para um magazine, depois de ser pressionada a tecla "Excluir ferramenta" aparece a janela "Seleção do local de carga".

Selecione ali o local de carga desejado e pressione a tecla "OK" para descarregar e depois excluir a ferramenta.

12.5.7 Carregamento e descarregamento da ferramenta

As ferramentas podem ser carregadas e descarregadas em um magazine através da lista de ferramentas. No carregamento a ferramenta é trazida até um alojamento no magazine. Durante o descarregamento a ferramenta é removida do magazine e armazenada na lista de ferramentas.

No carregamento é sugerido automaticamente um alojamento vazio onde a ferramenta pode ser carregada. Porém, também é possível especificar diretamente um alojamento de magazine que estiver vazio.

É possível descarregar as ferramentas desnecessárias que estão no magazine. Em seguida a HMI armazena automaticamente os dados da ferramenta na memória NC na lista de ferramentas fora do magazine.

Se a ferramenta for empregada novamente, basta carregar novamente a ferramenta no respectivo alojamento do magazine, consequentemente com os dados da ferramenta. Com isso evitamos especificar várias vezes os mesmos dados de ferramenta.

Procedimento

1. A lista de ferramentas está aberta.

2. Posicione o cursor na ferramenta que deve ser carregada no magazine (na classificação por número de alojamento no magazine esta está no final da lista de ferramentas).

3. Pressione a tecla "Carregar".

   É aberta a janela "Carregar no... ".

   O campo "... alojamento" vem especificado com o número do primeiro alojamento vazio no magazine.

4. Pressione a tecla "OK" para carregar a ferramenta no alojamento vazio sugerido.

   - OU -

   Especifique o número de alojamento desejado e pressione a tecla "OK".

   - OU -

   Pressione a tecla "Fuso".

. A ferramenta é carregada no alojamento de magazine indicado, ou no fuso.

Vários magazines

Se foram configurados vários magazines, depois de ser pressionada a tecla "Carregar" aparece a janela "Carregar no ...".

Especifique ali o magazine desejado e o alojamento do magazine, caso não se deseja adotar o alojamento vazio sugerido, e depois confirme sua escolha com "OK".

Vários locais de carga

Se foram configurados vários locais de carga para um magazine, depois de ser pressionada a tecla "Carregar" aparece a janela "Seleção do local de carga".

Selecione ali o local de carga desejado e confirme sua escolha com "OK".

Descarregamento de ferramentas

1. Posicione o cursor na ferramenta que deve ser descarregada do magazine e pressione a tecla "Descarregar".
2. Selecione o local de carga desejado na janela "Seleção do local de carga".

3. Confirme sua escolha com "OK".

- OU -

Descarte a escolha com "Cancelar".

12.5.8 Seleção do magazine

Temos a possibilidade de selecionar diretamente a memória temporária, o magazine ou a memória NC.

Procedimento

1. A lista de ferramentas está aberta.

2. Pressione a tecla "Seleção de magazine".

Se apenas um magazine estiver disponível, passamos de uma área para próxima cada vez que pressionamos a tecla, isto é, da memória temporária para o magazine, do magazine para a memória NC e da memória NC novamente para a memória temporária. O cursor sempre é posicionado no início do magazine.

- OU -

Se houver mais de um magazine disponível, é aberta a janela "Seleção de magazine". Ali posicionamos o cursor no magazine desejado e pressionamos a tecla "Vai para ...".

O cursor salta para o início do magazine especificado.

Ocultação do magazine

Desative a caixa de controle ao lado dos magazines que não devem aparecer na lista de magazines.

O comportamento da seleção de magazines no caso de vários magazines pode ser configurado de modo diferente.

Fabricante da máquina

Consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

Uma descrição das opções de configuração encontra-se disponível no(a)

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

12.5.9 Ligação de porta-códigos (nur 840D sl)

12.5.9.1 Visão geral

Tem a possibilidade de configurar uma ligação de porta-códigos.

Assim, tem à sua disposição em SINUMERIK Operate as seguintes funções:

- Criar nova ferramente de porta-códigos
- Descarregar ferramentas para porta-códigos

Opcional de software

Para utilizar as funções, precisa da opção "Tool Ident Connection".

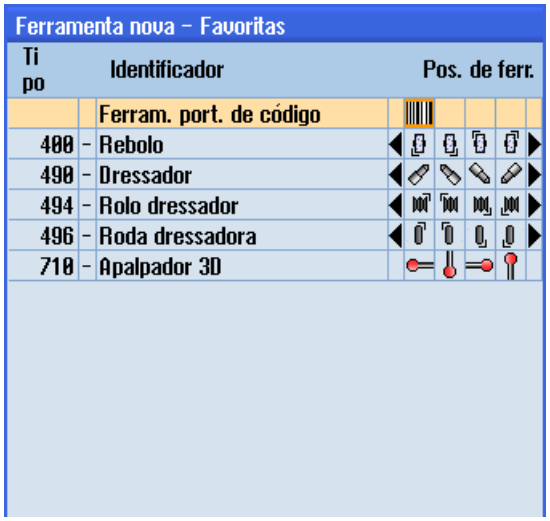
Literatura

Poderá encontrar mais informações sobre a gestão de ferramentas com porta-códigos e sobre a configuração da interface de operação em SINUMERIK Operate na seguinte literatura:

- Manual de funçõesSINUMERIK Integrate for Production AMB, AMC AMM/E
- Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

12.5.9.2 Administrar a ferramenta no porta-códigos

Na lista de favoritos encontra-se à sua disposição adicionalmente uma ferramenta na ligação de porta-códigos.



Esquema 12-8 Nova ferramenta de porta-códigos na lista de favoritos

Criar nova ferramente de porta-códigos

Lista fer.

1. A lista de ferramentas está aberta.

2. Posicione o cursor na lista de ferramentas na posição onde a ferramenta deve ser criada.

   Aqui é possível selecionar um alojamento de magazine vazio ou também uma memória NC de ferramentas fora do magazine.

   Na área da memória NC de ferramentas também é possível colocar o cursor em uma ferramenta existente. Os dados da ferramenta indicada não serão sobrescritos.

Ferramen. nova

3. Pressione a tecla "Nova ferramenta".

Favoritas

É aberta a janela "Nova ferramenta – Favoritos".

4. Posicione o cursor no diretório "Ferramenta de porta-códigos" e pressione a tecla "OK".

   Os dados da ferramenta do porta-códigos são lidos e apresentados na janela "Nova ferramenta" com tipo de ferramenta, nome da ferramenta e eventualmente com determinados parâmetros.

5. Pressione a tecla "OK".

   A ferramenta é adotada com o nome pré-definido na lista de ferramentas. Se o cursor estiver na lista de ferramentas em um alojamento de magazine vazio, a ferramenta é carregada neste alojamento do magazine.

Descarregar ferramenta para porta-códigos

1. A lista de ferramentas está aberta.

2. Posicione o cursor na ferramenta que pretende descarregar do magazine e pressione as teclas "Descarregar" e "Em porta-códigos".

   A ferramenta é descarregada e os dados da ferramenta são escritos no porta-códigos.

Após ajuste correspondente, a ferramenta descarregada para o porta-códigos é apagada após a leitura do porta-códigos da memória NC.

Apagar ferramenta no porta-códigos

1. A lista de ferramentas está aberta.
2. Posicione o cursor na ferramenta de porta-códigos que deve ser excluída.

3. Pressione as teclas "Apagar ferramenta" e "Em porta-códigos".

   A ferramenta é descarregada e os dados da ferramenta são escritos no porta-códigos. Em seguida, a ferramenta será excluída da memória NC.

A eliminação da ferramenta pode estar ajustada de outra forma, ou seja, a tecla "Em porta--códigos" não está disponível.

Literatura

Uma descrição sobre as possibilidade de configuração está disponível na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

12.5.10 Administrar a ferramenta no arquivo

Se nas configurações referentes à lista de ferramentas estiver ativada a opção "Ferramenta permitida no/a partir do arquivo", na lista de favoritos há um registro suplementar à disposição.

Esquema 12-9 Nova ferramenta a partir do arquivo na lista de favoritos

Criar a nova ferramenta a partir do arquivo

1. A lista de ferramentas está aberta.

2. Posicione o cursor na lista de ferramentas na posição onde a ferramenta deve ser criada.

   Aqui é possível selecionar um alojamento de magazine vazio ou também uma memória NC de ferramentas fora do magazine.

   Na área da memória NC de ferramentas também é possível colocar o cursor em uma ferramenta existente. Os dados da ferramenta indicada não serão sobrescritos.

3. Pressione a tecla "Nova ferramenta".

É aberta a janela "Nova ferramenta – Favoritos".

4. Posicione o cursor sobre o registro "Ferramenta a partir do arquivo" e pressione a tecla "OK".

   A janela "Carregar os dados da ferramenta" será aberta.

5. Navegue até o arquivo desejado e pressione a tecla "OK".

   Os dados da ferramenta serão lidos a partir do arquivo e serão apresentados na janela "Nova ferramenta a partir do arquivo" com tipo de ferramenta, o nome da ferramenta e, eventualmente, com determinados parâmetros.

6. Pressione a tecla "OK".

   A ferramenta é adotada com o nome pré-definido na lista de ferramentas. Se o cursor estiver na lista de ferramentas em um alojamento de magazine vazio, a ferramenta é carregada neste alojamento do magazine.

O procedimento de criação da ferramenta pode ser ajustado de outro modo.

Descarregar a ferramenta no arquivo

1. A lista de ferramentas está aberta.

2. Posicione o cursor sobre a ferramenta que pretende descarregar a partir do magazine e pressione as teclas "Descarregar" e "No arquivo".

3. Navegue até o diretório desejado e pressione a tecla "OK".

4. No campo "Nome" especifique o nome de arquivo desejado e pressione a tecla "OK".

   O campo com o nome da ferramenta será pré-atribuído.

   A ferramenta será descarregada e os dados da ferramenta serão gravados no arquivo.

De acordo com a respectiva configuração, a ferramenta descarregada será excluída após a leitura a partir da memória NC.

Excluir a ferramenta no arquivo

1. A lista de ferramentas está aberta.

2. Posicione o cursor sobre a ferramenta que pretende excluir.

3. Pressione as teclas "Apagar ferramenta" e "No arquivo".

3. Navegue até o diretório desejado e pressione a tecla "OK".

4. No campo "Nome" especifique o nome de arquivo desejado e pressione a tecla "OK".

   O campo com o nome da ferramenta será pré-atribuído.

   A ferramenta será descarregada e os dados da ferramenta serão gravados no arquivo. Em seguida, a ferramenta será excluída da memória NC.

12.6 Desgaste de ferramenta

12.6.1 Desgaste de ferramenta

Na lista de desgaste de ferramenta encontram-se todos os parâmetros e funções, que forem necessários durante a operação em andamento.

As ferramentas, que permanecem mais tempo em uso, sofrem maior desgaste. É possível medir e especificar este desgaste na lista de desgaste de ferramentas. O comando leva em consideração esses dados ao calcular o comprimento da ferramenta ou a correção do raio. Desta forma é possível alcançar uma precisão idêntica e contínua na usinagem da peça.

modos de monitoramento

É possível monitorar automaticamente o período de emprego das ferramentas através da quantidade de peças, vida útil ou desgaste.

Além disso, é possível bloquear as ferramentas, se estas não devem mais ser utilizadas

Indicação

combinação dos modos de monitoramento

é possível deixar uma ferramenta se monitorada por um modo ou ativar uma combinação qualquer do modo de monitoramento.

Fabricante da máquina

Consulte as informações do fabricante da máquina.

Parâmetro da ferramenta

Título da coluna	Significado
Alojamento W L B BS ⏚* *se estiver ativado na seleção do magazine	Magazine/número de alojamento • Número de alojamento do magazine Primeiro é especificado o número do magazine e depois o número do alojamento no magazine. Se existe apenas um magazine, somente é indicado o número do alojamento. • Ponto de transição • Carregador • Estação de carregamento • Local de carga no magazine de carga Para outros tipos de magazine (p. ex. em uma corrente) também podem ser indicados os seguintes símbolos: • Alojamento no fuso como símbolo • Alojamentos para garra 1 e garra 2 (isto aplica-se somente no caso de utilização de um fuso com garra dupla) como símbolo.
Tipo	Tipo de ferramenta Dependendo do tipo de ferramenta (representada como símbolo) são liberados determinados dados de correção da ferramenta.
Nome da ferramenta	A identificação da ferramenta é realizada através do nome da ferramenta e do número da ferramenta gêmea. É possível especificar o nome como texto ou como número. **Nota**: A extensão máxima do nome das ferramentas é de 31 caracteres ASCII. A quantidade de caracteres é reduzida no caso de caracteres asiáticos e caracteres Unicode. Não são admitidos os seguintes caracteres especiais: | # ".
ST	Número de ferramenta gêmea (para estratégia de ferramenta substituta).
D	Número de corretor
Δ Comprimento X, Δ Comprimento Z - Retífica cilíndrica	Desgaste em relação ao comprimento X ou desgaste em relação ao comprimento Z
Δ comprimento Y, Δ comprimento Z - Retífica plana	Desgaste em relação ao comprimento Y ou desgaste em relação ao comprimento Z
Δ Raio de corte	Desgaste da ferramenta no raio de corte (no caso de rebolos - tipo 400, tipo 410; dressador - tipo 490, rolo de retífica - tipo 495, roda de retífica - tipo 497)
Δ Ø	Desgaste da ferramenta no diâmetro (no caso de apalpador de medição 3D - tipo 710; apalpador de arestas - tipo 711; apalpador mono - tipo 712; apalpador em L - tipo 713; ferramenta de calibragem - tipo 725)
Δ Ø exterior	Desgaste da ferramenta no diâmetro exterior (no caso de apalpador em estrela - tipo 714)

Título da coluna	Significado
T C	Ativação do monitoramento de ferramentas - através da vida útil (T) - através da quantidade de peças (C) - através do desgaste (W) - Correção da soma de desgaste (S) O monitoramento do desgaste é configurado através de um dado de máquina. Para isso observe as instruções do fabricante da máquina.
Vida útil, ou Quantidade de peças, ou Desgaste Correção da soma de desgaste * *Parâmetros em função da seleção no TC	Vida útil da ferramenta. Quantidade de peças de trabalho. Desgaste da ferramenta.
Valor nominal	Valor nominal para vida útil, quantidade de peças ou desgaste
Lim.de pré-av.	Indicação da vida útil, da quantidade de peças ou do desgaste, que retorna um aviso.
G	A ferramenta é bloqueada quando a caixa de controle estiver ativada.

Outros parâmetros

Quando os números de edição estiverem definitivamente organizados, eles serão indicados na primeira coluna.

Título da coluna	Significado
Nº D	Número de edição definitivo
NED	Número de corretor
SC 	Correções de somas Visão das correções de instalação disponíveis

Símbolos na lista de desgaste

Símbolo / Identificação		Significado
Tipo de ferramenta		
Cruz vermelha		A ferramenta está bloqueada.
Triângulo amarelo - Ponta para baixo		O limite de pré-aviso foi alcançado.
Triângulo amarelo - Ponta para cima		A ferramenta encontra-se em estado especial. Posicione o cursor na ferramenta identificada. Um campo Tooltip informa uma breve descrição.
Quadro verde		A ferramenta foi pré-selecionada.
Magazine/número de alojamento		

Símbolo / Identificação		Significado
Seta dupla verde		O alojamento no magazine está na posição de troca.
Seta dupla cinza (configurável)		O alojamento no magazine está no local de carga.
Cruz vermelha		O alojamento no magazine está bloqueado.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Desgaste de ferramentas".

12.6.2 Reativação de ferramenta

Temos a possibilidade de substituir ferramentas bloqueadas, ou tornar estas ferramentas novamente como aplicáveis.

Pré-requisitos

Para reativar uma ferramenta, a função de monitoração deve ser ativada e um valor nominal deve ser informado.

Procedimento

1. A lista de desgaste de ferramentas está aberta.
2. Posicione o cursor na ferramenta bloqueada que deve ser reativada, ou seja, novamente capacitada.

3. Pressione a tecla "Reativar".
   O valor especificado como valor nominal é registrado como a nova vida útil ou quantidade de peças.
   O bloqueio da ferramenta é cancelado.

Reativação e posicionamento

Se a função "Reativação com posicionamento" estiver configurada, o alojamento de magazine onde está a ferramenta selecionada também é posicionado no local de carga. É possível trocar a ferramenta.

Reativação de todos tipos de monitoração

Se a função "Reativação de todos tipos de monitoração" estiver configurada, todos os tipos de monitoração ajustados no NC são resetados para uma ferramenta quando executada a reativação.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Vários locais de carga

Se foram configurados vários locais de carga para um magazine, depois de ser pressionada a tecla "Carregar" aparece a janela "Seleção do local de carga".

Selecione ali o local de carga desejado e confirme sua escolha com a tecla "OK".

12.7 Dados de ferramenta OEM

Existe a possibilidade de configurar a lista de acordo com suas necessidades.

Dependendo da configuração da máquina são indicados os parâmetros específicos de retificação na lista com os dados de ferramenta OEM.

Parâmetros específicos de ferramentas de retificar

Título da coluna	Significado
raio mínimo	Raio mínimo Valor limite para o raio do rebolo para monitoramento da geometria.
atual raio	atual raio Mostra a soma do valor geométrico, valor de desgaste e - se ajustado - a dimensão básica.
largura mínima	Largura mínima do rebolo Valor limite para a largura do rebolo para monitoramento da geometria.
atual largura	Atual largura do rebolo Largura do rebolo que resulta após a dressagem, por exemplo.
Rotação máxima	Indica a rotação máxima
veloc. perif. máx.	Velocidade periférica máxima
ângulo do rebolo	Ângulo do rebolo inclinado
Número do fuso	Número do fuso monitorado (p. ex. raio e largura do rebolo) e programado (p. ex. velocidade periférica de rebolo).

Título da coluna	Significado
Parâmetro da largura do raio	Seleção do parâmetro para o cálculo do raio • Comprimento X • Comprimento Y • Comprimento Z • Raio
prescr. encadeam.	Define quais parâmetros da ferramenta referentes ao corretor 2 (D2) e corretor 1 (D1) deverão estar encadeados (ligados) entre si. Uma variação do valor de um dos parâmetros encadeados também é aceito automaticamente no encadeamento do outro corte.

Literatura

- Mais informações sobre ferramentas de retificar estão disponíveis no seguinte manual: Manual de funções ampliadas, W4: Correção de ferramenta específica de retificação e monitoramentos / SINUMERIK 840D sl
- Mais informações sobre configuração dos dados de ferramenta OEM estão disponíveis na seguinte literatura:
  Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Ferramentas OEM".
3. Posicione o cursor em uma ferramenta de retificar.

12.8 Magazine

Na lista do magazine são indicadas as ferramentas com seus dados relacionados ao magazine. Aqui realizamos ações referentes ao magazine e aos alojamentos no magazine.

Alojamentos individuais do magazine podem receber uma codificação de alojamento para ferramentas, ou então ser bloqueados.

Parâmetro da ferramenta

Título da coluna	Significado
Alojamento W L B BS *se estiver ativado na seleção do magazine	Magazine/número de alojamento • Número de alojamento do magazine Primeiro é especificado o número do magazine e depois o número do alojamento no magazine. Se existe apenas um magazine, somente é indicado o número do alojamento. • Ponto de transição • Carregador • Estação de carregamento • Local de carga no magazine de carga Para outros tipos de magazine (p. ex. em uma corrente) também podem ser indicados os seguintes símbolos: • Alojamento no fuso como símbolo • Alojamentos para garra 1 e garra 2 (somente no caso de utilização de um fuso com garra dupla) como símbolo
Tipo	Tipo de ferramenta Dependendo do tipo de ferramenta (representada como símbolo) são liberados determinados dados de correção da ferramenta. O símbolo identifica a posição da ferramenta selecionada no momento da criação da ferramenta.
	Com ajuda da tecla <SELECT> existe a possibilidade de se modificar a posição ou o tipo da ferramenta.
Nome da ferramenta	A identificação da ferramenta é realizada através do nome e do número da ferramenta gêmea (ST). É possível especificar o nome como texto ou como número. Nota: A extensão máxima do nome das ferramentas é de 31 caracteres ASCII. A quantidade de caracteres é reduzida no caso de caracteres asiáticos e caracteres Unicode. Não são admitidos os seguintes caracteres especiais: | # ".
ST	Número da ferramenta gêmea (ferramenta substituta).
D	Número de corretor
G	Bloqueios do alojamento do magazine
Ü	Identificação de uma ferramenta como muito grande. A ferramenta assume o tamanho de duas metades de alojamento à esquerda e a direita, um meio alojamento acima e um abaixo em um magazine.
P	Codificação de alojamento fixo A ferramenta é atribuída de modo fixo à este alojamento no magazine.

Outros parâmetros

Quando os números de edição estiverem definitivamente organizados, eles serão indicados na primeira coluna.

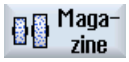
Título da coluna	Significado
Nº D	Número de edição definitivo
NED	Número de corretor

Símbolos da lista do magazine

Símbolo / Identificação		Significado
Tipo de ferramenta		
Cruz vermelha		A ferramenta está bloqueada.
Triângulo amarelo - Ponta para baixo		O limite de pré-aviso foi alcançado.
Triângulo amarelo - Ponta para cima		A ferramenta encontra-se em estado especial. Posicione o cursor na ferramenta identificada. Um campo Tooltip informa uma breve descrição.
Quadro verde		A ferramenta foi pré-selecionada.
Magazine/número de alojamento		
Seta dupla verde		O alojamento no magazine está na posição de troca.
Seta dupla cinza (configurável)		O alojamento no magazine está no local de carga.
Cruz vermelha		O alojamento no magazine está bloqueado.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".



2. Pressione a tecla "Magazine".

12.8.1 Posicionamento do magazine

É possível posicionar os alojamentos de magazine diretamente no local de carga.

Procedimento

1. A lista do magazine está aberta.
2. Posicione o cursor no alojamento de magazine desejado para posicionar no local de carga.

3. Pressione a tecla "Posicionar magazine".
   O alojamento de magazine é posicionado no local de carga.

Vários locais de carga

Se foram configurados vários locais de carga para um magazine, depois de ser pressionada a tecla "Posicionar magazine" aparece a janela "Seleção do local de carga".

Selecione ali o local de carga desejado e confirme sua escolha com "OK" para posicionar o alojamento do magazine no local de carga.

12.8.2 Mudança de posição de ferramentas

As ferramentas também podem ser realocadas diretamente para outro alojamento do magazine dentro dos magazines. Isto significa que as ferramentas não precisam ser descarregadas primeiro para poder carregar estas ferramentas em outro alojamento.

Na mudança de posições é sugerido automaticamente um alojamento vazio onde a ferramenta pode ser realocada. Porém, também é possível especificar diretamente um alojamento de magazine que estiver vazio.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. A lista do magazine está aberta.
2. Posicione o cursor na ferramenta que deve ser realocada para outro alojamento do magazine.

3. Pressione a tecla "Realocar".
   É aberta a janela "Realocar ... do alojamento ... para o alojamento ...". O campo "Alojamento" vem especificado com o número do primeiro alojamento vazio no magazine.

4. Pressione a tecla "OK" para colocar a ferramenta no alojamento de magazine sugerido.
   - OU -
   Especifique no campo "Magazine …" o número de magazine desejado, assim como o número de alojamento de magazine desejado no campo "Alojamento".

Pressione a tecla "OK".

A ferramenta é realocada no alojamento indicado no magazine.

Vários magazines

Se foram configurados vários magazines, depois de ser pressionada a tecla "Realocar" aparece a janela "Realocar ... do magazine ... alojamento ... para ...".

Selecione ali o magazine desejado e o alojamento desejado e depois confirme sua seleção com "OK" para carregar a ferramenta.

12.8.3 Descarregar / carregar / realocar todas as ferramentas

Existe a possibilidade, de descarregar, carregar e realocar todas as ferramentas simultaneamente na lista de magazine.

Requisitos

Para que a tecla "Descarregar todos", "Carregar todos" ou "Realocar todos" seja visualizada e esteja disponível, os seguintes pré-requisitos devem ser atendidos:

- Gerenciamento do magazine está estabelecido
- nenhuma ferramenta na memória intermediária / no fuso

Procedimento

1. A lista do magazine está aberta.

2. Pressione a tecla "Desativar todos".

- OU -

Pressione a tecla "Carregar todos".

- OU -

Pressione a tecla "Realocar todos".

Receberá uma consulta, ser realmente pretende descarregar, carregar ou realocar todas as ferramentas

3. Pressione a tecla "OK" para prosseguir com o descarregamento, o carregamento ou a realocação das ferramentas.

   As ferramentas serão descarregadas, carregadas ou realocadas na sequência indicada, isto é, em função da classificação e do filtro utilizado.

4. Pressione a tecla "Cancelar" para abortar o processo de descarregamento.

12.9 Classificação das listas do gerenciamento de ferramentas

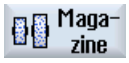
Ao trabalhar muitas ferramentas, com magazines grandes ou com vários magazines, pode ser de grande ajuda exibir as ferramentas classificadas por diferentes critérios. Dessa forma encontramos uma ferramenta de modo mais rápido nas listas.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Lista de ferramentas", "Desgaste de ferramenta" ou "Magazine".

...



3. Pressione as teclas ">>" e "Classificar".

As listas são classificadas numericamente pelos alojamentos do magazine.

4. Pressione a tecla "Conforme tipo" para exibir as ferramentas conforme o tipo de ferramenta. Os tipos iguais são classificados conforme o valor do raio.

Pressione a tecla "Conforme nome" para exibir alfabeticamente pelo nome das ferramentas.

No caso de ferramentas de mesmo nome, é utilizado o número de ferramenta gêmea como critério de classificação.

- OU -

Pressione a tecla "Conforme número T" para exibir a classificação numérica das ferramentas.

A lista é classificada de acordo como critério especificado.

Fabricante da máquina

Consulte as informações do fabricante da máquina.

12.10 Filtragem das listas do gerenciamento de ferramentas

A função de filtragem permite filtrar as ferramentas da lista do gerenciamento de ferramentas de acordo com suas propriedades.

Dessa maneira existe a possibilidade de, por exemplo, durante a usinagem visualizar as ferramentas que já alcançaram o limite de pré-aviso, para preparar suas ferramentas correspondentes no próximo carregamento.

Critérios de filtro

- exibir somente o primeiro corte
- somente ferramentas prontas para o emprego
- somente ferramentas com identificador ativo
- somente alcançadas ferramentas com limite de pré-aviso
- somente ferramentas bloqueadas
- apenas ferramentas com número de peças restantes de ... até ...
- apenas ferramentas com vida útil restante de ... até ...
- apenas ferramentas com reconhecimento de descarga
- apenas ferramentas com reconhecimento de carga

Indicação

Seleção múltipla

Existe a possibilidade de se selecionar vários critérios. No caso de uma seleção contraditória nas opções de filtragem, será retornada uma mensagem correspondente.

Tem a possibilidade de configurar os vários critérios de filtragem OU ligações.

Fabricante da máquina

Consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

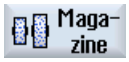
Uma descrição das opções de configuração encontra-se disponível no
Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Lista de ferramentas", "Desgaste de ferramenta" ou "Magazine".

...



3. Pressione as teclas ">>" e "Filtros".
   Se abrirá a janela "Filtro".

4. Ative o critério de filtragem desejado e pressione a tecla "OK".
   Na lista são exibidas as ferramentas que corresponderem aos critérios de seleção.
   No cabeçalho da janela é exibido o filtro ativo.

12.11 Localização controlada nas listas do gerenciamento de ferramentas

Em todas as listas do gerenciamento de ferramentas existe uma função de localização disponível, com a qual podem ser localizados os seguintes objetos:

- **Ferramentas**
  - Aqui se especifica os nomes de ferramentas. A localização é refinada através da especificação de um número de ferramenta gêmea.
    Existe a possibilidade de se especificar apenas uma parte do nome como termo de busca.
  - Insira o número D e ative, se necessário, a caixa de controle "número D ativo".
- **Alojamentos de magazine e magazine**
  Se for configurado apenas um magazine, então a localização é realizada em função do alojamento de magazine.
  Se forem configurados vários magazines, então existe a possibilidade de se localizar um determinado alojamento de magazine em um determinado magazine ou também somente um determinado magazine.
- **Alojamentos vazios**
  A localização de alojamento vazio é realizada de acordo com o tamanho da ferramenta. O tamanho da ferramenta é determinado através das metades de alojamentos necessárias para o lado direito, lado esquerdo, para baixo e para cima. Para um magazine de cassetes todas as quatro direções são relevantes. Em um magazine de corrente, um disco ou um revólver, apenas as metades de alojamentos à direita e à esquerda são relevantes. O número máximo de metades de alojamentos que uma ferramenta pode ocupar está limitado em 7.
  Se nas listas for trabalhado com o tipo de alojamento, então a localização de alojamento vazio será realizada pelo tipo e tamanho do alojamento.
  O tipo de alojamento pode ser especificado como valor numérico ou como texto, dependendo da configuração feita.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

Uma descrição das opções de configuração encontra-se disponível no(a)

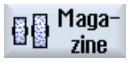
Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Lista de ferramentas", "Desgaste de ferramenta" ou "Magazine".

...



3. Pressione as teclas ">>" e "Localizar".

4. Pressione a tecla "Ferramenta" para localizar uma determinada ferramenta.

   - OU -

   Pressione a tecla "Alojamento de magazine" para localizar um determinado alojamento de magazine ou um determinado magazine.

   - OU -

   Pressione a tecla "Alojamento vazio" para localizar um determinado alojamento vazio.

5. Pressione a tecla "OK".

   A localização é iniciada.

6. Pressione novamente a tecla "Localizar" quando a ferramenta encontrada não se trata da ferramenta desejada na busca.

   O termo de busca é mantido e com "OK" iniciamos a localização pela próxima ferramenta que corresponder à especificação.

7. Pressione a tecla "Cancelar" para abortar o processo de localização.

12.12 Detalhes de ferramenta

12.12.1 Visualização dos detalhes da ferramenta

Na janela "Detalhes da ferramentas" podem ser exibidos os seguintes parâmetros da ferramenta selecionada:

- Dados de ferramenta (Página 265)
- Dados de retífica (Página 266)
- Dados de corretor (Página 267)
- Dados de monitoração (Página 268)

Procedimento

1. São abertas a lista de ferramentas, a lista de desgaste, a lista de ferramentas do OEM e a lista do magazine.

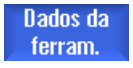
...

2. Posicione o cursor na ferramenta desejada.

3. Ao acessar a lista de ferramentas ou a lista do magazine, pressione as teclas ">>" e "Detalhes".

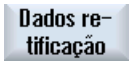
- OU -

Ao acessar a lista de desgaste ou a lista de ferramentas do OEM, pressione a tecla "Detalhes".



É aberta a janela "Detalhes da ferramenta".

Na lista são exibidos os dados da ferramenta.



4. Pressione a tecla "Dados de retificação" para exibir todos os dados de retificação.

5. Pressione a tecla "Dados de gume" para exibir todos os dados de corretores.

6. Pressione a tecla "Dados de monitoramento" para exibir todos os dados de monitoramento.

12.12.2 Dados de ferramenta

Na janela "Detalhes da ferramenta" obtém as seguintes indicações sobre ferramenta selecionada quando a softkey "Dados de ferramenta" está ativa.

Parâmetros	Significado	
Alojamento de magazine	Primeiro é especificado o número do magazine e depois o número do alojamento no magazine. Se existe apenas um magazine, somente é indicado o número do alojamento.	
Nome da ferramenta	A identificação da ferramenta é realizada através do nome da ferramenta e do número da ferramenta gêmea. É possível especificar o nome como texto ou como número.	
ST	Número de ferramenta gêmea (para estratégia de ferramenta substituta)	
Número D	Número de corretores criados	
D	Número de corretor	
Estado da ferramenta	A	Ativação de ferramenta
	F	Libertar ferramenta
	G	Bloquear ferramenta
	M	Medição de ferramenta
	V	Atingir o limite de pré-aviso
	W	Ferramenta na troca
	P	Ferramenta no local fixo A ferramenta é atribuída de modo fixo a este alojamento no magazine
	E	Ferramenta estava em uso
Tamanho da ferramenta 	normal	A ferramenta não ocupa espaço adicional no magazin.
	muito grande	A ferramenta assume o tamanho de duas metades de alojamento à esquerda e a direita, um meio alojamento acima e um abaixo em um magazine.
	Tamanho especial	
	esquerda	Número de metades de alojamento à esquerda da ferramenta
	direita	Número de metades de alojamento à direita da ferramenta
Ferramenta OEM parâmetros 1 - 6	Parâmetros para disponibilidade livre	

12.12.3 Dados de retífica

Na janela "Detalhes da ferramenta" obtém as seguintes indicações sobre ferramenta selecionada quando a tecla "Dados de ferramenta" está ativa.

Parâmetros	Significado
Alojamento de magazine	Primeiro é especificado o número do magazine e depois o número do alojamento no magazine. Se existe apenas um magazine, somente é indicado o número do alojamento.
Nome da ferramenta	A identificação da ferramenta é realizada através do nome da ferramenta e do número da ferramenta gêmea. É possível especificar o nome como texto ou como número.
ST	Número de ferramenta gêmea (para estratégia de ferramenta substituta)

Parâmetros	Significado
Número D	Número de corretores criados
D	Número de corretor
Raio mínimo do rebolo	Indicação do raio mínimo do rebolo
Raio atual do rebolo	Indicação do raio atual do rebolo
Largura mínima do rebolo	Indicação da largura mínima do rebolo
Atual largura do rebolo	Indicação da largura atual do rebolo
Rotação máxima	Indicação da rotação máxima
Velocidade periférica máxima	Indicação da velocidade periférica máxima
Ângulo de inclinação do rebolo	Indicação do ângulo de inclinação do rebolo
Número do fuso	Indicação do número do fuso
Parâmetros para o cálculo do raio	Parâmetro selecionado para o cálculo do raio
Diretriz de encadeamento	Indica, quais parâmetros de ferramenta da lâmina 2 (D2) e da lâmina 1 (D1) devem ser interligados entre si.

12.12.4 Dados de corretor

Na janela "Detalhes da ferramenta" obtém as seguintes indicações sobre ferramenta selecionada quando a tecla "Dados de corretor" está ativa.

Parâmetros	Significado		
Alojamento de magazine	Primeiro é especificado o número do magazine e depois o número do alojamento no magazine. Se existe apenas um magazine, somente é indicado o número do alojamento.		
Nome da ferramenta	A identificação da ferramenta é realizada através do nome da ferramenta e do número da ferramenta gêmea. É possível especificar o nome como texto ou como número.		
ST	Número de ferramenta gêmea (para estratégia de ferramenta substituta)		
Número D	Número de corretores criados		
D	Número de corretor		
Tipo de ferramenta	Símbolo de ferramenta com tipo de número e posição de corte		
Retífica cilíndrica			
	Comprimento X ou diâmetro	Comprimento Z ou diâmetro	
Geometria	Dados geométricos do comprimento X	Dados geométricos do comprimento Z	
Desgaste	Desgaste da ferramenta no comprimento X	Desgaste da ferramenta no comprimento Z	
Retífica plana			
	Comprimento X	Comprimento Z ou diâmetro	Comprimento Y ou diâmetro
Geometria	Dados geométricos do comprimento X	Dados geométricos do comprimento Z	Dados geométricos do comprimento Y

Parâmetros	Significado		
Desgaste	Desgaste da ferramenta no comprimento X	Desgaste da ferramenta no comprimento Z	Desgaste da ferramenta no comprimento Y
	Raio		
Geometria	Raio de corte		
Desgaste	Desgaste do raio de corte		
	Ø		
Geometria	Diâmetro da ferramenta		
Desgaste	Desgaste da ferramenta diâmetro		
Cortes OEM Parâmetros 1 - 2			

12.12.5 Dados de monitoração

Na janela "Detalhes da ferramenta" obtém as seguintes indicações sobre ferramenta selecionada quando a tecla "Dados de monit." está ativa.

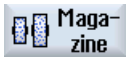
Parâmetros	Significado
Alojamento de magazine	Primeiro é especificado o número do magazine e depois o número do alojamento no magazine. Somente se existir apenas um magazine, é indicado apenas o número do alojamento.
Nome da ferramenta	A identificação da ferramenta é realizada através do nome da ferramenta e do número da ferramenta gêmea. É possível especificar o nome como texto ou como número.
ST	Número de ferramenta gêmea (para estratégia de ferramenta substituta)
Número D	Número de corretores criados
D	Número de corretor
Modo de monitorização 	T - Vida útil C - Quantidade de peças W - Desgaste A monitorização do desgaste é configurada através de dados da máquina. Para isso observe as instruções do fabricante da máquina.
	Valor real
Vida útil, quantidade de peças ou desgaste	Valor nominal para vida útil, quantidade de peças ou desgaste
	Valor nominal
Vida útil, quantidade de peças ou desgaste	Setpoint (valor nominal) para vida útil, quantidade de peças ou desgaste
	Limite de pré-aviso
Vida útil, quantidade de peças ou desgaste	Indicação da vida útil, da quantidade de peças ou do desgaste, que retorna um alarme/aviso.
Monitorização OEM parâmetros 1 -8	

12.13 Mudança do tipo de ferramenta

Procedimento

1. São abertas a lista de ferramentas, a lista de desgaste, a lista de ferramentas do OEM e a lista do magazine.

...



2. Posicione o cursor na coluna "Tipo" da ferramenta que deve ser alterada.

3. Pressione a tecla <SELECT>.
   É aberta a janela "Tipos de ferramenta - Favoritas".
4. Selecione na lista de favoritos ou selecione através das polo "Ferramenta abrasiva 400-499" ou "Ferramenta especial 700-900" o desejado tipo de ferramenta.

5. Pressione a tecla "OK".
   O novo tipo de ferramenta será adotado e o respectivo símbolo é mostrado na coluna "Tipo".

12.14 Configurações para as listas de peças

Na janela "configuração" são dadas as seguintes opções de configuração da visão na lista de ferramenta:

- Exibir apenas um magazine no sortimento de magazines
  - Limite a exibição em um magazine. O magazine será exibido com as posições da memória temporária pertinentes e com as ferramentas não carregadas.
  - Através de um configuração selecione se para pular para o próximo magazine será utilizado a tecla "selecionar magazine" ou se o diálogo "seleção do magazine" passará a qualquer outro magazine.
- exibir apenas fusos na memória intermediária
  Para exibir apenas o espaço do fuso durante a operação, desaparecerá temporariamente o espaço restante da memória intermediária.
- Permitir a ferramente na/a partir do arquivo
  - Ao criar uma nova ferramenta, os dados da ferramenta poderão ser carregados a partir de um arquivo.
  - Ao excluir ou descarregar a ferramenta, os dados da ferramenta poderão ser salvos em um arquivo.
- ativar visão adaptada
  - Na lista de ferramenta é exibido os comprimentos geométricos e as correções dos bits transformados.
  - Na lista de desgaste de ferramenta é exibido os tamanhos dos desgastes e as correções das somas transformadas.

Fabricante da máquina
Consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

As informações sobre a configuração estão disponíveis na seguinte literatura:

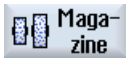
Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla "Lista de ferramentas", "Desgaste de ferramenta" ou "Magazine".

...



3. Pressione as teclas "continuar" e "configurações".

4. Ative a caixa de controle correspondente para a configuração desejada.

Gerenciamento de programas 13

13.1 Visão geral

Através do gerenciador de programas, podemos acessar os programas a qualquer momento, para serem executados, modificados ou para copiá-los ou renomeá-los.

Os programas que não forem mais necessários podemos apagar para liberar novamente a memória.

ATENÇÃO
Executar a partir do USB-Flashunidade Não se recomenda executar diretamente a partir de um USB-Flashunidade. Não existe nenhuma segurança contra problemas de contato, ejeção, quebra por batidas ou retirada por descuido do USB-Flashunidade durante o processamento. A desconexão durante o trabalho da ferramenta gera uma parada de usinagem e com isso também são provocados danos ao trabalho da peça.

Local de armazenamento para programas

Os possíveis locais de armazenamento são:

- NC
- Unidade de leitura local
- Unidades de rede
- Unidades USB
- Unidade de leitura FTP
- V24

Opcionais de software

Para exibir a tecla "unidade local" é necessária a opção " 256 MB HMI-Memória an. adicional em CF-Card d.NCU" (não no caso de SINUMERIK Operate para PCU50 ou PC/PG).

Troca de dados com outros postos de trabalho

Para troca de programas e dados com outros postos de trabalho temos as seguintes opções:

- Unidades USB (p. ex. USB-Flashunidade)
- Unidades de rede
- Unidade FTP

Seleção dos locais de armazenamento

Na barra de teclas horizontal podemos selecionar o local de armazenamento, cujos diretórios e programas devem ser exibidos. Além da tecla "NC", por meio da qual são exibidos os dados do sistema passivo de arquivos, outras teclas poderão ser exibidas.

A tecla "USB" somente pode ser operada quando uma mídia externa (p. ex. USB--Flashunidade no USB-Port do painel de operação) estiver conectada.

Exibir os documentos

Existe a possibilidade de que todos os documentos sejam exibidos nas unidades do gestor do programa (por ex. na unidade local ou USB) e por meio da estrutura em árvore dos dados do sistema. Nesta ocasião são suportados diversos formatos de dados:

- PDF
- HTML
  Uma pré-visualização dos documentos HTML, porém não é possível.
- Diversos formatos gráficos (por ex., BMP ou JPEG)
- DXF

	Opcionais de software Para a exibição dos arquivos DXF é necessária a opção "DXF-Reader".

Indicação

Unidade FTP

A pré-visualização dos documentos na unidade FTP não é possível.

Estrutura dos diretórios

Na visão geral, os símbolos da coluna esquerda possuem o seguinte significado:

Diretório

Programa

Na primeira chamada do gerenciador de programas todos os diretórios trazem um sinal de "mais".

Esquema 13-1 Diretório de programas no gerenciador de programas

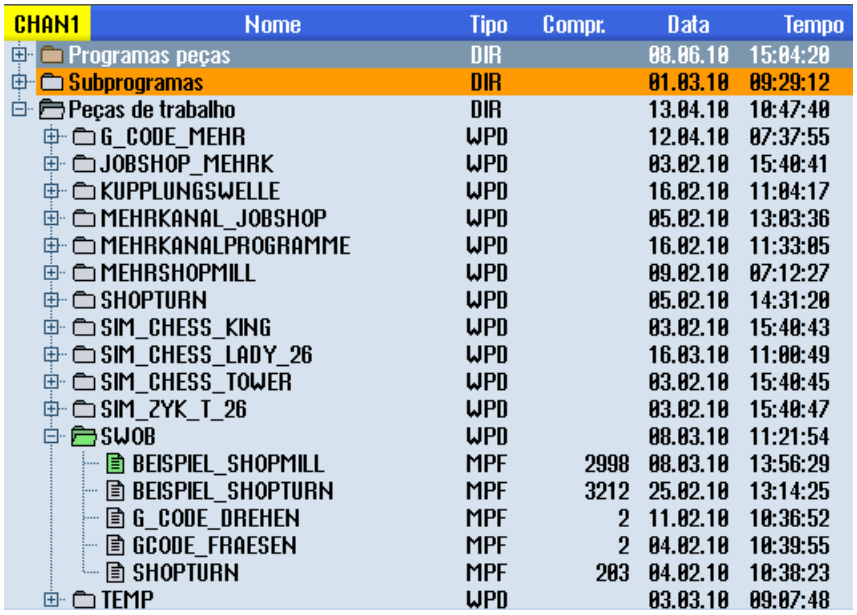
O sinal de "mais" somente desaparece da frente dos diretórios vazios com a primeira leitura realizada.

Os diretórios e programas sempre são listados com as seguintes informações:

- Nome
  O nome pode conter no máximo 24 caracteres.
  São permitidos todos os caracteres maiúsculos (sem acentuação), números e sublinhados
- Tipo
  Diretório: DIR ou WPD
  Programa de retífica: diretório DRS
  Programa: MPF
  sub-rotina: SPF
  Programas de inicialização: INI
  Listas de tarefas:JOB
  Dados de ferramenta: TOA
  Ocupação do magazine: TMA
  Pontos zero: UFR
  Parâmetros R: RPA
  Dados e definições globais de usuário: GUD
  Dados de ajuste: SEA
  Áreas de proteção: PRO
  Flexão (comp. cruz.): CEC
- Tamanho (em bytes)
- Data/Horário (da criação ou da última modificação)

Programas ativos

Os programas selecionados, ou seja, os programas ativos são identificados pelo símbolo verde.



CHAN1	Nome	Tipo	Compr.	Data	Tempo
	Programas peças	DIR		08.06.10	15:04:20
	Subprogramas	DIR		01.03.10	09:29:12
	Peças de trabalho	DIR		13.04.10	10:47:40
	G_CODE_MEHR	WPD		12.04.10	07:37:55
	JOBSHOP_MEHRK	WPD		03.02.10	15:40:41
	KUPPLUNGSWELLE	WPD		16.02.10	11:04:17
	MEHRKANAL_JOBSHOP	WPD		05.02.10	13:03:36
	MEHRKANALPROGRAMME	WPD		16.02.10	11:33:05
	MEHRSHOPMILL	WPD		09.02.10	07:12:27
	SHOPTURN	WPD		05.02.10	14:31:20
	SIM_CHESS_KING	WPD		03.02.10	15:40:43
	SIM_CHESS_LADY_26	WPD		16.03.10	11:00:49
	SIM_CHESS_TOWER	WPD		03.02.10	15:40:45
	SIM_ZYK_T_26	WPD		03.02.10	15:40:47
	SWOB	WPD		08.03.10	11:21:54
	BEISPIEL_SHOPMILL	MPF	2998	08.03.10	13:56:29
	BEISPIEL_SHOPTURN	MPF	3212	25.02.10	13:14:25
	G_CODE_DREHEN	MPF	2	11.02.10	10:36:52
	GCODE_FRAESEN	MPF	2	04.02.10	10:39:55
	SHOPTURN	MPF	203	04.02.10	10:38:23
	TEMP	WPD		03.03.10	09:07:48

Esquema 13-2 Programa ativo representado em cor verde

13.1.1 Memória do NC

Será exibida a memória de trabalho completa do NC com todas peças de trabalho, os programas principais e sub-rotinas, assim como, os programas de retífica.

Aqui podemos criar outros subdiretórios.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Pressione a tecla "NC".

13.1.2 Unidade de leitura local

Na memória do usuário do cartão CF ou no disco rígido local serão exibidas as peças de trabalho, os programas principais e as sub-rotinas, assim como os programas de retífica que estiverem armazenados.

Para o armazenamento existe a possibilidade de espelhar a estrutura do sistema da memória NC ou criar seu próprio sistema de armazenamento.

Aqui podemos criar quantos subdiretórios forem necessários, e neles criar quantos arquivos forem necessários (p. ex. arquivos de texto com anotações).

Opcionais de software

Para exibir a tecla "unidade local" é necessária a opção " HMI-Memória an. adicional em CF-Card d.NCU" (não no caso de SINUMERIK Operate para PCU50 ou PC/PG).

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Pressione a tecla "Unidade Local".

13.1.3 Criação de diretório NC em unidade local

Existe a possibilidade de espelhar a estrutura de diretórios da memória NC na unidade local. Isto facilita, entre outros, a sequência de localização.

Criar diretórios

1. A unidade local está selecionada.

2. Posicione o cursor no diretório principal.

3. Pressione as softkeys "Novo" e "Diretório".
   É aberta a janela "Novo diretório".

4. Especifique no campo de entrada "Nome" os termos "mpf.dir", "spf.dir" e "wcs.dir" e pressione a softkey "OK".
   Os diretórios "Programas de peça", "Sub-rotinas" e "Peças de trabalho" são criados dentro do diretório principal.

13.1.4 Unidades USB

As unidades de leitura USB nos oferecem a opção de transferência dos dados. Dessa forma, podemos copiar e executar no NC os programas que criamos externamente.

ATENÇÃO
Interrupção da operação corrente Uma execução direta de pendrive USB não é aconselhada, visto causar interrupções não pretendidas da execução e podendo também causar danos na peça de trabalho.

Pen unidade particionado (apenas 840D sl e TCU)

Se o pen unidade dispor de várias partições, elas serão exibidas em uma estrutura em árvore com uma sub-árvore (01, 02,...)

Para chamadas de EXTCALL informe também a partição (p. ex. USB:/02/... ou //ACTTCU/FRONT/02/... ou //ACTTCU/FRONT,2/... ou //TCU/TCU1/FRONT/02/...)

Existe ainda a possibilidade de projetar uma partição qualquer (p. ex. //ACTTCU/FRONT,3).

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Pressione a softkey "USB".

Indicação

A softkey "USB" somente pode ser operada quando um USB-Flashunidade estiver conectado na interface frontal do painel de operação.

13.1.5 Unidade FTP

A unidade FTP oferece-lhe a possibilidade de trocar dados, p. ex. programas de peça, entre o seu comando e um servidor de FTP externo.

Tem a possibilidade de criar novos diretórios e subdiretórios para o armazenamento no servidor de FTP e armazenar lá os ficheiros pretendidos.

Indicação

Selecionar / executar programas

Não é possível selecionar o programa diretamente na unidade FTP e trocar para a execução na área de operação "máquina".

Pré-requisito

No servidor de FTP existem nomes de utilizadores e palavras-chave.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Pressione a softkey "FTP".

   Na primeira seleção da unidade FTP é apresentada uma janela de inscrição.

3. Introduza o nome do utilizador e a palavra-chave e prima a softkey "OK" para aceder ao servidor de FTP.

   O conteúdo do servidor de FTP é apresentado com as suas pastas.

4. Pressione a softkey "Log-out" após terminar a execução de ficheiros pretendida.

   A ligação ao servidor de FTP é terminada. Para poder voltar a aceder à unidade de FTP, é necessário voltar a efetuar log-in.

13.2 Abertura e fechamento de programas

Para visualizar melhor um programa ou realizar alterações neste programa, abra o programa no editor.

No caso dos programas que estão armazenados na memória do NCK, podemos navegar nos mesmos durante a abertura. Os blocos de programa somente podem ser editados quando o programa estiver totalmente aberto. Na linha de diálogo acompanhamos a abertura do programa.

No caso dos programas que abrimos através da unidade de leitura local, USB FlashDrive ou conexões de rede, a navegação somente será possível quando o programa estiver totalmente aberto. Na abertura do programa, é exibida uma indicação de progresso do processo.

Indicação

Comutação de canais no editor

O editor é aberto para o atual canal selecionado quando se abre o programa. Este canal deve ser utilizado em uma simulação do programa.

Se nenhuma comutação de canais for feita no editor, isto não afetará o editor. Passe para outro canal somente no momento de fechar o editor.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento desejado e posicione o cursor no programa que deve ser editado.

3. Pressione a softkey "Abrir".

   - OU -

   Pressione a tecla <INPUT>.

   - OU -

   Pressione a tecla <Cursor para direita>.

   - OU -

   Dê um duplo clique no programa.

   O programa selecionado é aberto na área de operação "Editor".

4. Agora realize as correções desejadas no programa.

5. Pressione a softkey "Seleção NC" para passar para a área de operação "Máquina" e iniciar a execução.

   A softkey permanece desativada durante o processamento do programa.

Fechamento do programa

Pressione as softkeys ">>" e "Fechar" para fechar novamente o programa e o editor.

- OU -

Quando estiver no início da primeira linha do programa, pressione a tecla <Cursor à esquerda> para fechar o programa e o editor.

Para abrir novamente um programa fechado com "Fechar", pressione a tecla <PROGRAM>.

Indicação

Para executar um programa, ele não precisa ser fechado.

13.3 Executar programas

Quando selecionamos um programa para execução, o comando altera automaticamente para a área de operação "Máquina".

Seleção de programa

As peças de trabalho (WPD), programas principais (MPF) ou sub-rotinas (SPF) são selecionadas posicionando o cursor no programa desejado ou na peça de trabalho desejada.

Para peças de trabalho deve existir um programa de mesmo nome no diretório de peças de trabalho, o qual é selecionado automaticamente para execução (por exemplo, com a seleção da peça de trabalho EIXO.WPD é automaticamente selecionado o programa principal EIXO.MPF).

Quando existe um arquivo INI de mesmo nome (por exemplo, EIXO.INI), ele será executado uma vez na primeira partida do programa de peça depois da seleção do programa de peça. Em função do dado de máquina MD11280 $MN_WPD_INI_MODE são executados outros arquivos INI, se necessário.

MD11280 $MN_WPD_INI_MODE=0:

É executado o arquivo INI que tiver o mesmo nome da peça de trabalho selecionada. Por exemplo, na seleção do EIXO1.MPF, EIXO1.INI é executado quando ativamos o >CYCLE START>.

MD11280 $MN_WPD_INI_MODE=1:

São executados todos os arquivos do tipo SEA, GUD, RPA, UFR, PRO, TOA, TMA e CEC mencionados nesta ordem e que tiverem o mesmo nome do programa principal selecionado.

Os programas principais memorizados no diretório de peças de trabalho podem ser selecionados e executados por vários canais.

Fabricante da máquina
Para isso, consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".
2. Selecione o local de armazenamento desejado e posicione o cursor na peça de trabalho ou programa que deve ser executado.

3. Pressione a softkey "Seleção".

   O comando altera automaticamente para a área de trabalho "Máquina".

   -OU-

   Se o programa já está aberto na área de operação "Programa", pressione a softkey "Executar NC".

   Pressione a tecla <CYCLE START>.
   A usinagem da peça de trabalho é iniciada.

Indicação

Seleção de programa a partir de mídias externas

Para executar programas a partir de uma unidade externa (por exemplo, unidade de rede), é necessária a opção de software "Execution from ExternalStorage (EES)".

13.4 Criar registro/programa/lista de tarefas

13.4.1 Criação de novo diretório

As estruturas de diretório lhe ajudam a gerenciar seus programas e dados de forma clara. Além disto, em todos os locais de armazenamento poderá criar sub-diretórios em um diretório.

Por sua vez, em um subdiretório podem ser criados programas e depois criados blocos de programa para estes programas.

Indicação

Restrições nos comprimentos de nome de atalho

- Os diretórios devem ter a extensão .DIR ou .WPD. O tamanho máximo do nome é de 28 caracteres inclusive a extensão.
  Para a atribuição dos nomes são permitidas todas as letras (exceto acentuações), números e sublinhados. Os nomes são transformados automaticamente para letras maiúsculas. Esta restrição não é aplicada no trabalho em unidades USB e unidades de rede.
- O comprimento máximo do atalho, no caso das peças de trabalho engavetadas incluindo todos os caracteres suplementares é de 100 caracteres.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione a mídia de armazenamento desejada, ou seja, a unidade local ou unidade USB.

3. Para criar um novo diretório na unidade de leitura local, posicione o cursor na pasta de nível superior e pressione as teclas "Novo" e "Diretório".
   É aberta a janela "Novo diretório".

4. Especifique o nome desejado para o diretório e depois pressione a tecla "OK".

13.4.2 Criação de nova peça de trabalho

Em uma peça de trabalho podemos criar diversos tipos de arquivo como programas principais, arquivo de inicialização e correções de ferramentas.

Indicação

Diretórios de peças

Tem a possibilidade de empilhar diretórios de peças. Aqui deve-se observar que a extensão da linha de chamada é limitada. Ao exceder o número de caracteres máximo, aparece uma mensagem informando isso quando digitamos o nome da peça

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento e posicione o cursor na pasta onde se deseja salvar a peça de trabalho.

3. Pressione a softkey "Novo".

   É aberta a janela "Nova peça de trabalho".

4. Se necessário, selecione um modelo de referência, caso um documento destes estiver disponível.

5. Especifique o nome desejado para a peça de trabalho e depois pressione a softkey "OK".

   O nome pode conter no máx. 24 caracteres.

   São permitidas todas as letras (exceto acentuações), números e sublinhados (_).

   É sugerido um tipo de diretório (WPD).

   É criada uma nova pasta com o nome da peça de trabalho.

   É aberta a janela "Novo programa em código G".

6. Pressione novamente a softkey "OK" para criar o programa.

   O programa é aberto no editor.

13.4.3 Criação de novos programas em código G

Em um diretório/peça de trabalho podemos criar os programas em código G e depois criar os blocos de código G.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento e posicione o cursor na pasta onde se deseja salvar o programa.

3. Pressione a softkey "Novo".

   É aberta a janela "Novo programa em código G".

4. Se necessário, selecione um modelo de referência, caso um documento destes estiver disponível.
5. Selecione o tipo de arquivo (MPF ou SPF).

   Se estamos na memória do NC e selecionamos a pasta "Subrotinas" ou "Programas de peças", conforme o caso, apenas podemos criar uma subrotina (SPF) ou um programa principal (MPF).

6. Especifique o nome desejado para o programa e pressione a softkey "OK".

   O nome do programa pode conter no máx. 24 caracteres.

   São permitidas todas as letras (exceto caracteres especiais, caracteres especiais específicos de idiomas, caracteres asiáticos ou cirílicos), números e sublinhados (_). O tipo de programa é determinado de acordo.

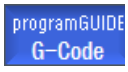
13.4.4 Criar um novo programa de retífica

Em um diretório/peça de trabalho podem ser criados os programas de retífica e, em seguida, serem criados os blocos de código G para isto.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".
2. Selecione o local de destino desejado e posicione o cursor sobre a pasta "Programas de retífica".

3. Pressione a tecla "Novo".



A janela "Novo programa de retífica" é aberta.

O tipo de arquivo "DRS" já foi pré-configurado.

4. Especifique o nome desejado para o programa e pressione a tecla "OK".

   O nome do programa pode conter no máx. 24 caracteres.

   São permitidas todas as letras (exceto caracteres especiais, caracteres especiais específicos do idioma, caracteres asiáticos ou cirílicos), números e sublinhados (_). O tipo de programa é determinado de acordo.

13.4.5 Criação de um arquivo qualquer

Em cada diretório ou subdiretório podemos criar um arquivo de qualquer formato desejado.

Indicação

Terminações dos ficheiros

Na memória NC a terminação tem de possuir 3 caracteres e não podem ser DIR ou WPD.

Na memória NC tem a possibilidade de criar para uma peça de trabalho os seguintes tipos de arquivo através da softkey "Qualquer":

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento e posicione o cursor na pasta onde se deseja criar o arquivo.

3. Pressione as softkeys "Novo" e "Qualquer".
   É aberta a janela "Novo programa qualquer"

4. Selecione no campo de seleção "Tipo" o tipo de arquivo desejado (p. ex. "Definições GUD") e especifique o nome do novo arquivo depois de selecionar um diretório de peça de trabalho na memória NC.
   O arquivo recebe automaticamente o formato de arquivo selecionado.
   - OU -

Especifique o nome e formato do arquivo a ser criado (p. ex. Meu_texto.txt).

O nome pode conter no máx. 24 caracteres.

São permitidas todas as letras (exceto acentuações), números e sublinhados (_).

5. Pressione a softkey "OK".

13.4.6 Criação de lista de tarefas

Para cada peça de trabalho temos a opção de criar uma lista de tarefas para seleção ampliada de peça de trabalho.

Com a lista de tarefas especificamos instruções para seleção de programa em diversos canais.

Sintaxe

A lista de tarefas é composta por instruções de seleção do tipo SELECT.

SELECT <Programa> CH=<número do canal> [DISK]

A instrução SELECT seleciona um programa para execução em um determinado canal NC. O programa selecionado deve estar carregado na memória de trabalho do NC. A seleção para executar a partir de fontes externas (cartão CF, portador de dados USB, unidade de rede) é possível através do parâmetro DISK.

- <programa>
  Caminho absoluto ou relativo do programa que deve ser selecionado.
  Exemplos:
  - //NC/WCS.DIR/EIXO.WPD/EIXO1.MPF
  - EIXO2.MPF
- <número de canal>
  Número do canal NC onde o programa deve ser selecionado.
  Exemplo:
  CH=2
- [DISK]
  Parâmetros opcional para programas que não estão na memória do NC e que devem ser executados a partir de uma fonte "externa".
  Exemplo:
  SELECT //remote/myshare/eixo3.mpf CH=1 DISK

Comentário

Na lista de tarefas os comentários são identificados pelo ";" no início da linha ou através de parênteses.

Modelo

Para criar uma nova lista de tarefas, podemos escolher o modelo da Siemens ou do fabricante da máquina.

Executar peça de trabalho

Pressionando-se a softkey "Seleção" para uma peça de trabalho é realizado o controle sintático da respectiva lista de tarefas e depois realizado o processamento. O próprio cursor também pode usado para seleção da lista de tarefas.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Pressione a softkey "NC" e posicione o cursor no diretório "peças de trabalho" do programa para o qual se deseja criar uma lista de tarefas.

3. Pressione as softkeys "Novo" e "Qualquer".
   É aberta a janela "Qualquer novo programa".

4. No campo de seleção "Tipo" selecione a entrada "Lista de tarefas JOB" e especifique o nome desejado e depois pressione a softkey "OK".

13.4.7 Criar lista de programa

Temos a opção de registrar os programas em uma lista de programas que pode ser selecionada e processada através do PLC.

A lista de programas pode conter até 100 registros.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Lista de programas".
   É aberta a janela "Lista de programas".

3. Posicione o cursor na linha desejada (número do programa).

4. Pressione a softkey "Escolher programa".
   É aberta a janela "Programas". É exibida a árvore de dados da memória NC com diretório de peças de trabalho, programas de peça e sub-rotinas.

5. Posicione o cursor no programa desejado e depois pressione a softkey "OK".
   O programa selecionado é registrado com seu caminho na primeira linha da lista.
   - OU -
   Especifique o nome do programa diretamente na lista.
   Preste atenção no caminho exato ao especificar manualmente (p. ex. //NC/WCS.DIR/MEUPROGRAMA.WPD/MEUPROGRAMA.MPF).
   Eventualmente são complementados o //NC e a extensão (.MPF).
   No caso de máquinas com vários canais podemos indicar em qual canal que o programa deve ser ativado.

6. Para remover um programa da lista, posicione o cursor na respectiva linha e depois pressione a softkey "Apagar".
   - OU -

Para apagar todos programas da lista de programas, pressione a softkey "Apagar todos".

13.5 Criação de modelos

Podemos criar nossos próprios modelos para criação de programas de peças de trabalho. Estes modelos servem como uma versão inicial, ideal para depois ser editada conforme necessidade.

Para isso podemos utilizar os programas de peças ou peças de trabalho que criamos.

Locais de armazenamento dos modelos

Os modelos para criação de programas de peças e de peças de trabalho são armazenados nos seguintes diretórios:

Dados HMI/Modelos/Fabricante/programas de peças ou peças de trabalho

Dados HMI/Modelos/Usuario/programas de peças ou peças de trabalho

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione a softkey "Dados de sistema".

3. Posicione o cursor sobre o arquivo desejado para ser salvo como modelo e depois pressione o softkey "Copiar".

4. Selecione o diretório "Programas de peças" ou "Peças de trabalho" onde devem ser armazenados os dados e depois pressione a softkey "Inserir".

   Os modelos armazenados estão disponíveis para criar um programa de peça ou de uma peça de trabalho.

13.6 Localização de diretórios e arquivos

Existe a possibilidade de localizar determinados diretórios e arquivos no gerenciador de programas.

Indicação

Localização com curingas

Os seguintes curingas facilitam a localização:

- "*": substitui uma sequência de caracteres qualquer
- "?": substitui um caractere qualquer

Estratégia de localização/pesquisa

A localização é realizada em todos os diretórios selecionados e seus subdiretórios.

Se o cursor estiver posicionado em um arquivo, a localização é iniciada a partir do diretório um nível acima.

Indicação

Localização em diretórios abertos

Abra os diretórios fechados para uma localização bem sucedida.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento desejado onde deve ser realizada a localização e pressione as softkeys ">>" e "Localizar".

   É aberta a janela "Localizar arquivo".

3. Especifique o termo de busca desejado no campo "Texto".

   Nota: Na localização por um arquivo, especifique o nome completo com extensão (p. ex. FURAR.MPF).

4. Se necessário, ative a caixa de controle "Observar letras maiúsculas e minúsculas".

5. Pressione a softkey "OK" para iniciar a busca.
6. Ao ser encontrado, o respectivo diretório ou um arquivo correspondente aparecerá marcado.

7. Pressione as softkeys "Localizar próxima" e "OK" se o diretório ou o arquivo não for o resultado esperado.

- OU -

Pressione a softkey "Cancelar" para cancelar a localização.

13.7 Exibição do programa na exibição prévia

Temos a opção de exibir o conteúdo de um programa através de uma visualização prévia antes de editar este programa.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".
2. Selecione o local de armazenamento desejado e posicione o cursor no programa desejado.

3. Pressione as softkeys ">>" e "Janela de visualização".
   A janela "Visualização prévia: ..." será exibida.

4. Pressione novamente a softkey "Janela de visualização" para fechar a janela.

13.8 Marcar vários diretórios/programas

Podemos selecionar vários arquivos e diretórios para outras edições. Ao marcar um diretório todos diretórios e dados dentro deste diretório são selecionados juntos.

Indicação

Arquivos selecionados

Se em um diretório os arquivos forem selecionados individualmente, esta seleção será destacada ao ser fechado o diretório.

Se for selecionado o diretório inteiro com todos os arquivos nele contidos, esta seleção permanece como está no momento de ser fechado.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".
2. Selecione o local de armazenamento desejado e posicione o cursor no arquivo ou no diretório a partir do qual se deseja iniciar a marcação.

3. Pressione a softkey "Marcar".

A softkey está ativa.

4. Selecione com o cursor e ou mouse os diretórios e programas desejados.

5. Pressione novamente a softkey "Marcar" para encerrar o efeito das teclas de cursor.

Cancelamento da seleção

Através de uma nova marcação de um elemento cancelamos a marcação anterior.

Seleção através das teclas

Combinação de teclas	Significado
	Cria e amplia uma seleção. Podemos selecionar os elementos individualmente.
	Cria uma seleção relativa.
	Uma seleção existente é cancelada.

Seleção com o mouse

Combinação de teclas	Significado
Botão esquerdo do mouse	Clique no elemento: o elemento é marcado. Uma seleção existente é cancelada.
Botão esquerdo do mouse + pressionado	Amplia a seleção relativa até a próxima posição de clique.
Botão esquerdo do mouse + pressionado	Amplia a seleção de elementos individuais através do clique. Um elemento existente é ampliado com o clique num próximo elemento.

13.9 Cópia e inserção de diretórios/programas

Para criar um novo diretório ou programa similar à outro existente, economizamos tempo copiando o diretório ou o programa existente e modificamos apenas os programas ou blocos de programação necessários.

A opção de copiar e inserir diretórios e programas para outro local também é usada para trocar dados com outros sistemas através da unidade USB ou de rede (p. ex. USB FlashDrive).

Podemos inserir os arquivos ou diretórios copiados em outro local.

Indicação

Somente podemos inserir os diretórios em unidades de leitura locais assim como unidades USB ou unidades de rede.

Indicação

Direitos de gravação

Se o operador não possui direitos de gravação no atual diretório, esta função não será oferecida

Indicação

No processo de cópia são anexados automaticamente as extensões de diretórios mencionadas a seguir.

Para a atribuição dos nomes são permitidas todas as letras (exceto acentuações), números e sublinhados. Os nomes são convertidos automaticamente para letras maiúsculas e os pontos em sublinhados.

Exemplo

Se o nome não for alterado durante a cópia, então uma cópia é criada automaticamente:

O MYPROGRAM.MPF é copiado como MYPROGRAM__1.MPF. No próximo processo de cópia a cópia é realizada no MYPROGRAM__2.MPF, e assim por diante.

Se em um diretório já existem os programas MYPROGRAM.MPF, MYPROGRAM__1.MPF e MYPROGRAM__3.MPF, então como próxima cópia do MYPROGRAM.MPF será criado o arquivo MYPROGRAM__2.MPF.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".
2. Selecione o local de armazenamento desejado e posicione o cursor no programa ou no diretório que deve ser copiado.

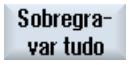
3. Pressione a softkey "Copiar".
4. Selecione o diretório onde deve ser inserido o diretório/programa copiado.

5. Pressione a softkey "Inserir".

Se neste diretório já existe um diretório/programa de mesmo nome, aparece um aviso informando isso. Nos é solicitado especificar um nome novo, caso contrário o diretório/programa é inserido com o nome sugerido pelo sistema.

Se o nome contém caracteres não permitidos ou se o nome for muito extenso, aparece uma janela de consulta solicitando-nos especificar um nome admissível.

6. Pressione a softkey "OK" ou "Sobrescrever tudo" para substituir os diretórios/programas existentes.



- OU -

Pressione a softkey "Não sobrescrever nenhum" para não substituir os diretórios/programas existentes.

- OU -

Pressione a softkey "Saltar" para continuar o processo de cópia com o próximo arquivo.

- OU -

Especifique outro nome para inserir o diretório/programa com um nome diferente e depois pressione a softkey "OK".

Indicação

Cópia de arquivos no mesmo diretório

Não podemos copiar arquivos para o mesmo diretório. É necessário que insiramos a cópia com um nome novo.

13.10 Cancelamento de programas e diretórios

Apague periodicamente os programas ou diretórios que não estão sendo utilizados para manter seu gerenciamento de dados mais claro. Faça o backup destes dados primeiro para um portador de dados externo (p. ex. USB FlashDrive) ou em uma unidade de rede.

Observe que, ao deletar um diretório, também são deletados todos programas, dados da ferramenta e dados do ponto zero, assim como os subdiretórios que se encontram neste diretório.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento desejado e posicione o cursor no programa ou no diretório que deve ser deletado.

3. Pressione as softkeys ">>" e "Deletar".

É aberta uma janela de confirmação perguntando se realmente deseja deletar.

4. Pressione a softkey "OK" para deletar o programa/diretório.

- OU -.

Pressione a softkey "Cancelar" para cancelar o processo.

13.11 Modificação das propriedades de arquivo e de diretório

Na janela "Propriedades de …" exibimos as informações sobre os diretórios e arquivos.

Além do caminho e do nome do arquivo são indicadas informações sobre a data de criação.

Aqui podemos alterar os nomes.

Alteração dos direitos de acesso

Na janela das propriedades são indicados os direitos de acesso para execução, gravação, listagem e leitura.

- Execução: é utilizado para a seleção de processamento
- Gravação: controla a modificação e cancelamento de um arquivo ou de um diretório

Para arquivos NC temos a opção de definir os direitos de acesso do seletor com chave 0 até o atual nível de acesso, em separado para cada arquivo.

Se o nível de acesso for mais alto que o atual nível de acesso, não é possível realizar a alteração.

Para arquivos externos (p. ex. em unidade local) os direitos de acesso serão apenas exibidos desde que tenham sido feitos ajustes pelo fabricante da máquina para esses arquivos. Eles não poderão ser alterados por meio da janela de características.

Ajustes dos direitos de acesso para diretórios e arquivos

Por meio de um arquivo de configuração e do MD 51050, os direitos de acesso dos diretórios e tipos de arquivo podem ser alterados e pré-alocados pela memória NC e memória do usuário (unidade local).

Literatura

Uma descrição detalhada sobre a configuração está disponível na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Procedimento

1. Selecione o gerenciador de programas.

2. Selecione o local de armazenamento desejado e posicione o cursor no arquivo ou diretório cujas propriedades pretendemos visualizar e/ou alterar.

3. Pressione as softkeys ">>" e "Propriedades".
   É aberta a janela "Propriedades de …".

...

4. Realize as alterações conforme sua necessidade.
   Nota: As alterações através da interface podem ser realizadas na memória do NC.

5. Pressione a softkey "OK" para salvar as alterações.

13.12 Configurar unidades de leitura

13.12.1 Visão geral

É possível configurar até 21 conexões com as assim chamadas unidades de leitura lógicas (portadores de dados). Nestas unidades pode ser realizado o acesso das áreas de operação "Gerenciador de programas" e "Colocação em funcionamento".

Podem ser configuradas as seguintes unidades de leitura lógicas:

- Interface USB
- Unidades de rede
- Cartão CompactFlash
- Cartão CompactFlash da NCU, apenas para SINUMERIK Operate na NCU (em 840D sl)
- Disco rígido local da PCU, apenas SINUMERIK Operate em PCU (em 840D sl)

Opção de software - em 840D sl

Para utilizar o CompactFlash Card como portador de dados, necessitará da opção "memória HMI-An adicional no CF-Card d.NCU" (não em SINUMERIK Operate para PCU / PC).

Opção de software - em 828D sl

Para administrar uma unidade adicional pela Ethernet, é necessária a opção "Administrar unidade de rede".

Indicação

As interfaces USB da NCU não estão disponíveis para o SINUMERIK Operate e por isso não podem ser configuradas.

(em 840D sl)

13.12.2 Configurar unidades de leitura

Para a configuração das softkeys no gerenciador de programas é disponibilizada, na área de operação "Colocação em funcionamento", a janela "Configurar unidades".

Indicação

Softkeys reservadas

As softkeys 4, 7 e 16 não estão disponíveis para configuração livre.

Fabricante da máquina

Para isso, consulte as informações do fabricante da máquina.

Arquivo

Os dados de configuração gerados são armazenados no arquivo "logdrive.ini". O arquivo está no diretório /user/sinumerik/hmi/cfg.

Informações gerais

Entrada		Significado
Unidade 1 - 24		
Tipo	nenhuma unidade	Nenhuma unidade definida.
	Memória de programa NC	Acesso à memória NC.
	USB local	Acesso à interface USB da unidade de comando ativa.
	USB global	O acesso à mídia de armazenamento USB é possível através de todas as TCU's ligadas na rede da instalação.
	NW Windows	Unidade de rede nos sistemas Windows
	NW Linux	Unidade de rede nos sistemas Linux
	Unidade local	Unidade local Disco rígido ou memória de usuário no cartão CompactFlash
	FTP	Acesso a um servidor FTP externo. A unidade não pode ser utilizada como memória global do programa de peças.
	Ciclos do usuário	Acesso ao diretório de ciclos de usuário do cartão CompactFlash.
	Ciclos do fabricante	Acesso ao diretório de ciclos de fabricante do cartão CompactFlash.
	Unidade Windows	Acesso a um diretório PCU/PC local

Informações sobre USB

Entrada		Significado
Dispositivo		Nome da TCU onde a mídia de armazenamento USB está conectada, por exemplo, tcu1. O nome da TCU deve ser conhecido na NCU.
Conexão	Lado frontal	Interface USB, que se encontra no lado frontal do painel de operação.
	X203/X204	Interface USB X203/X204, que se encontra no lado traseiro do painel de operação.
	X204	No SIMATIC Thin Client, a interface USB é X204.
	X212/X213	TCU20.2/20.3
	X20	OP 08T
	X60.P1/P2/P3/P4	PCU
Simbólico		Nome simbólico da unidade
Parâmetros adicionais em "Detalhes"		

Entrada		Significado
Partição		Número de partição na mídia de armazenamento USB, por exemplo, 1 ou todos. Se for utilizado um hub USB, indicação da porta USB do hub.
Caminho USB		Caminho para o Hub USB. **Nota:** Esta informação não é avaliada.

Informações sobre as unidades locais

Entrada		Significado
Simbólico		Nome simbólico da unidade Atribuição do nome em "Detalhes"
Parâmetros adicionais em "Detalhes"		
Usar unidade como:	LOCAL_DRIVE	Através da ativação da caixa de seleção, é atribuído o nome simbólico à unidade. Caso já haja uma atribuição para a unidade, não será possível realizar nenhuma alteração. Como padrão, todas as caixas de seleção estão ativas.
	CF_CARD	
	SYS_DRIVE	

Informações sobre as unidades de rede

Entrada		Significado
Nome do computador		Nome lógico do servidor ou endereço IP
Nome de liberação	apenas para unidades de rede em sistemas Windows	Nome, sob o qual a unidade de rede foi liberada
Caminho		Diretório de inicialização O caminho é definido em relação ao diretório liberado.
Nome do usuário Senha		Nome de usuário e senha correspondente, para o qual foi compartilhado o diretório no computador de rede. A senha é apresentada codificada com "*" e memorizada no arquivo "logdrive.ini".
Simbólico		Nome simbólico da unidade Podem ser usados até 12 dígitos (letras, números, sublinhado). Os nomes NC, GDIR e FTP são reservados. Também usado para descrição das softkeys, quando não houver texto de softkey definido.

Informações sobre FTP

Entrada		Significado
Nome do computador		Nome lógico do servidor FTP ou endereço IP
Caminho		Diretório inicial no servidor FTP O caminho é definido em relação ao diretório home.
Nome do usuário Senha		Nome do usuário e a senha correspondente para o login no servidor FTP A senha é apresentada codificada com "*" e memorizada no arquivo "logdrive.ini".
Parâmetros adicionais em "Detalhes"		
Porta		Interface para a conexão FTP. A porta padrão é pré-ocupada com 21.
Interromper conexão		A conexão FTP será interrompida após um "Disconnect-Timeout" (tempo limite de desconexão). O tempo limite pode variar entre 1 e 150 s. Como padrão são predefinidos 10 s.

Informações adicionais sobre o uso da opção de software "EES"

Fabricante da máquina
Para isso, consulte as informações do fabricante da máquina.

Entrada		Significado
Liberar a unidade	apenas para tipo "unidade de Windows (PCU)"	A unidade é liberada na rede. É necessário um nome de usuário. A caixa de seleção deve estar ativada quando a unidade local for ser utilizada como memória global do programa de peças.
memória global do programa de peças	apenas para unidades locais, unidades de rede e unidades USB globais	A caixa de seleção define se todos os participantes do sistema recebem o acesso à unidade lógica configurada. Os participantes podem executar os programas de peças diretamente a partir da unidade. Pode ser selecionada apenas uma unidade como memória global do programa de peças (GDIR). Se já tiver sido determinada outra unidade como GDIR e a caixa de seleção não estiver ativada, a configuração original será excluída.
Utilizar esta unidade para a execução do programa EES	apenas para unidades USB	Permite a utilização do meio de armazenamento de dados USB local para a execução do programa através de EES.

Entrada		Significado
Parâmetros adicionais em "Detalhes" para unidades USB, unidade local e diretórios locais		
Nome de usuário Windows Senha Windows		Nome de usuário e senha correspondente para a liberação da unidade configurada Como padrão, são aplicados os dados da janela "Configurações globais".

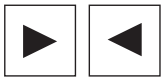
Informações sobre a softkey configurada

Entrada		Significado
Nível de acesso		Atribuir níveis de acesso nas conexões: do nível de proteção 7 (seletor de chave na posição 0) até o nível de proteção 1 (fabricante). O nível de acesso definido é válido para todas as áreas de operação.
Texto da softkey		Existem 2 linhas disponíveis para o texto de inscrição da softkey. Como separador de linhas é aceito o %n. Se a primeira linha for muito extensa, ela será quebrada automaticamente. Se houver um espaço vazio, ele será utilizado como separador de linhas. Para textos softkeys dependentes de voz será inserido o ID de texto, através do qual será procurado no arquivo de texto. Quando não houver nada especificado no campo, será utilizado o nome simbólico da unidade como texto softkey.
Ícone da softkey	Sem ícone	Não é aplicado nenhum ícone na softkey.
	sk_usb_front.png	Nome de arquivo do ícone ao qual a softkey deve refletir.
	sk_local_drive.png	
	sk_network_drive_ftp.png	
Arquivo de texto	slpmdialog	Arquivo para texto de softkey condicionado ao idioma. Se nada for especificado nos campos de entrada, o texto na softkey aparecerá da mesma forma como ele foi especificado no campo de entrada "Texto de softkey".
Contexto do texto	SlPmDialog	

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione as softkeys "HMI" e "Unidade lógica"
   É aberta a janela "Configurar unidades"



3. Selecione a softkey que deseja configurar.

4. Para configurar as softkeys 9 a 16 ou 17 a 24, clique na softkey ">>Plano".

5. Pressione a softkey "Alterar" para tornar os campos editáveis.

6. Selecione os dados para a respectiva unidade ou insira os dados necessários.

7. Pressione a softkey "Detalhes" caso deseje inserir parâmetros adicionais.
   Pressionando novamente a softkey "Detalhes", retorna-se para a janela "Configurar unidades".

8. Pressione a softkey "OK".
   As entradas são verificadas.

   Se os dados estiverem incompletos ou incorretos, será aberta uma janela de instruções. Confirme a mensagem com a softkey "OK".

   Se for pressionada a softkey "Cancelar", serão descartados todos os dados que ainda não foram ativados.

9. Reinicie o comando para ativar a configuração e disponibilizar as softkeys na área "Gerenciador de programas".

Inserir pré-definições para a liberação de unidade

Indicação

Esta função só estará disponível em sistemas Windows quando a opção de software "Execution from External Storage (EES)" tiver sido ativada.

1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione as softkeys "HMI" e "Unidade lógica"
   É aberta a janela "Configurar unidades"

3. Pressione a softkey "Configurações globais".

4. Insira o nome de usuário e a senha correspondente para as unidades configuradas que deseja liberar.

5. Pressione a softkey "OK".
   Os dados são aplicados como padrão para a liberação Windows.

Se for pressionada a softkey "Cancelar", serão descartados todos os dados que ainda não foram ativados.

13.13 EXTCALL

Com o comando EXTCALL é possível acessar a partir de um programa de peça os arquivos da unidade local, portadores de dados ou unidades de rede.

Com o dado de ajuste SD $SC42700 EXT_PROG_PATH o programador pode definir o diretório de origem, e com o comando EXTCALL definir o nome do arquivo da sub-rotina a ser carregada.

Condições gerais

Devem ser observadas as seguintes condições gerais ao ativar EXTCALL:

- Somente arquivos de extensão MPF ou SPF podem ser chamados com o EXTCALL a partir de uma unidade de rede.
- Os arquivos e caminhos devem corresponder à nomenclatura do NCK (máx. 25 caracteres para o nome, 3 caracteres para a extensão).

- Um programa somente pode ser encontrado na unidade de rede com o comando EXTCALL quando
  - com SD $SC42700 EXT_PROG_PATH é indicado o caminho de busca da unidade de rede ou de um diretório dentro desta. O programa deve estar armazenado diretamente no local, pois não é realizada nenhuma busca em subdiretórios.
  - sem o dado SD $SC42700: o programa é especificado diretamente (através de um caminho certificado, o qual também pode indicar um subdiretório da unidade de rede) e também está presente na ativação do EXTCALL.
- Preste atenção à escrita em letras maiúsculas e minúsculas nos programas que foram criados em mídias de armazenamento externas (sistema Windows).

Indicação

Tamanho máximo do caminho para EXTCALL

O tamanho máximo do caminho não pode exceder os 112 caracteres. O caminho é composto pelo conteúdo do dado de ajuste (SD $SC42700) e pela especificação de caminho da chamada EXTCALL a partir do programa de peça.

Exemplos para chamadas EXTCALL

Com o uso do dado de ajuste a procura poderá ser feita de modo controlado.

- Chamada da unidade USB na TCU (dispositivo USB na interface X203), se o SD42700 estiver vazio: p. ext. EXTCALL "//TCU/TCU1 /X203 ,1/TEST.SPF"
  - OU -
  Chamada da unidade USB na TCU (dispositivo USB na interface X203), se SD42700 "//TCU/TCU1 /X203 ,1" conter: "EXTCALL "TEST.SPF"
- Chamada da conexão frontal USB (USB-FlashDrive), se o dado SD $SC 42700 estiver vazio: p. ex. EXTCALL "//ACTTCU/FRONT,1/TEST.SPF"
  - OU -
  Chamada da conexão frontal USB (USB-FlashDrive), se SD42700 "//ACTTCU/FRONT,1" conter: EXTCALL "TEST.SPF"

- Chamada da unidade de rede, se o SD42700 estiver vazio: p. ex. EXTCALL "// Nome_computador/unidade_habilitada/TEST.SPF"
  - OU -
  Chamada da unidade de rede, se o dado SD $SC42700 contém "//Nome_computador/ unidade_habilitada": EXTCALL "TEST.SPF"
- Utilização da memória de usuário HMI (unidade local):
  - Na unidade local foram criados os diretórios para programas de peças (mpf.dir), sub--rotinas (spf.dir) e peças de trabalho (wcs.dir) com os respectivos diretórios de peças de trabalho (.wpd):
    SD42700 está vazio: EXTCALL "TEST.SPF"
    No cartão CompactFlash é utilizada a mesma sequência de localização como na memória de programas de peças do NCK.
  - Na unidade local foi criado um diretório próprio (p. ex. my.dir):
    Indicação do caminho completo: p. ex. EXTCALL "/card/user/sinumerik/data/prog/ my.dir/TEST.SPF"
    É realizada a localização exata do arquivo especificado.

Indicação

Abreviações para unidade local, cartão CompactFlash e conexão USB-Front

Como abreviação para a unidade local, um cartão CompactFlash e a conexão frontal USB, você poderá utilizar a abreviação LOCAL_DRIVE:, CF_CARD: e USB: (por exemplo, EXTCALL "LOCAL_DRIVE:/spf.dir/TEST.SPF").

As abreviações CF_Card e LOCAL_DRIVE podem ser utilizadas alternativamente.

Opcionais de software

Para exibir a softkey "unidade local" é necessária a opção " HMI-An.salvar em CF-Card d.NCU" (não em SINUMERIK Operate para PCU50 / PC).

ATENÇÃO

Possível interrupção durante execuções de pendrive USB

Não se recomenda executar diretamente a partir de um USB-Flashunidade.

Não existe nenhuma segurança contra problemas de contato, ejeção, quebra por batidas ou retirada por descuido do USB-FlashDrive durante o processamento.

A desconexão durante o trabalho da ferramenta gera uma parada imediata da usinagem e com isso também são provocados danos à peça de trabalho.

Fabricante da máquina

O processamento a partir de chamadas EXTCALL pode ser ativado e desativado.

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

13.14 Execution from External Storage (EES) - Execução do armazenamento externo

A função "Execution from External Storage" lhe permitirá editar diretamente os programas de peças de qualquer tamanho de uma unidade externa (por ex., unidade local ou drive de rede).

Opcional de software

Para utilizar esta função, é necessária a opção de software "Execution from External Storage (EES)".

Fabricante da máquina

Para isso observe as instruções do fabricante da máquina.

É possível trabalhar como de costume, no editor as unidades de leitura externas dos programas de código G memorizados.

No caso do processamento dos programas de código G, você receberá, como de costume, uma exibição de blocos atual dos blocos de programa que estão sendo processados no momento e terá a possibilidade de processar diretamente os programas aqui em estado de reset. Além da exibição de blocos atual, você poderá visualizar a exibição de blocos básica. Com o auxílio da função "Correção do programa", você continuará tendo a possibilidade de efetuar as correções.

13.15 Executar o backup dos dados

13.15.1 Criação de arquivo no gerenciador de programas

Temos a possibilidade de arquivar arquivos individuais da memória NC e da unidade local.

Formatos de arquivo

Aqui temos a possibilidade de salvar o arquivo no formato binário ou no formato para fita perfurada.

Destino de armazenamento

Como destino de armazenamento estão disponíveis o diretório de arquivos dos dados de sistema na área de operação "Colocação em funcionamento" assim como as unidades USB e de rede.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Selecione o local de armazenamento para o(s) arquivo(s) desejado(s).

3. Nos diretórios, selecione o arquivo desejado com o qual se deseja gerar um arquivo.

   - OU -

   Pressione a softkey "Marcar" para salvar vários arquivos e diretórios, e utilize o cursor ou o mouse para selecionar os diretórios e arquivos desejados.

4. Pressione as softkeys ">>" e "Arquivar".

5. Pressione a softkey "Criar arquivo".

   A janela "Criar arquivo: Escolher arquivo" será aberta.

6. Para localizar um determinado diretório ou subdiretório posicione o cursor no local de armazenamento desejado, depois pressione a softkey "Localizar" e digite o termo de busca desejado no diálogo de localização/pesquisa, e depois pressione a softkey "OK".

   Nota: Os curingas "*" (substitui uma sequência de caracteres qualquer) e "?" (substitui um caractere qualquer) facilitam a busca.

   - OU -

   Para criar um diretório selecione o local de armazenamento desejado, pressione a softkey "Novo diretório", digite o nome desejado na janela "Novo diretório" e depois pressione a softkey "OK".

7. Pressione em "OK".

   A janela "Criar arquivo: Nome" será aberto.

9. Selecione o formato (p. ex. arquivo ARC (formato binário) em 840 sl ou arquivo ARD em 828D), insira o nome desejado e pressione a softkey "OK".

   Uma mensagem informará se o arquivamento foi realizado com sucesso.

13.15.2 Criação de arquivo através dos dados de sistema

Para salvar somente determinados dados, podemos selecionar os arquivos desejados na árvore de dados e depois criar um arquivo.

Formatos de arquivo

Aqui temos a possibilidade de salvar o arquivo no formato binário ou no formato para fita perfurada.

Podemos exibir o conteúdo dos arquivos selecionados (arquivos XML, ini, hsp, syf e programas) através de uma visualização prévia.

Podemos exibir as informações do arquivo como o caminho, nome, data de criação e modificação através de uma janela de propriedades.

Pré-requisito

Os direitos de acesso se orientam conforme as correspondentes áreas e vão desde nível de proteção 7 (seletor com chave posição 0) até nível de proteção 2 (Senha: Manutenção).

Locais de armazenamento

- CompactFlash Card sob
  /**user**/sinumerik/data/archive, bzw.
  /**oem**/sinumerik/data/archive
- Todas unidades de leitura lógicas configuradas (USB, unidades de rede)

Opcional de software

Para arquivar os arquivos na área do usuário no cartão CompactFlash, será necessária a opção "salvar adicionalmente HMI-An. no CF-Card d.NCU".

ATENÇÃO
Possível perda de dados em pendrives USB
USB-FlashDrives não são adequados como mídias permanentes de armazenamento.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione a softkey "Dados de sistema".
   É aberta a árvore de dados.
3. Selecione os arquivos desejados na árvore de dados com os quais desejamos gerar um arquivo.
   - OU -

Pressione a softkey "Marcar" para salvar vários arquivos e diretórios, e utilize o cursor ou o mouse para selecionar os diretórios e arquivos desejados.

4. Ao ser pressionada a softkey ">>" nos são oferecidas mais softkeys na barra de softkeys vertical.

5. Pressione a softkey "Janela de visualização".

   O conteúdo do arquivo selecionado é exibido em uma janela pequena. Pressionando novamente a softkey "Janela de visualização", fechamos novamente a janela.

6. Pressione a softkey "Propriedades".

   Em uma pequena janela obtemos as informações do arquivo selecionado. Pressionando a softkey "OK", fechamos novamente a janela.

7. Pressione a softkey "Localizar".

   Para localizar um determinado diretório ou subdiretório, digite o termo de busca desejado no diálogo de localização e pressione a softkey "OK".

Nota: Os curingas "*" (substitui uma sequência de caracteres qualquer) e "?" (substitui um caractere qualquer) facilitam a busca.

8. Pressione as softkeys "Arquivar" e "Criar arquivo".

   A janela "Criar arquivo: Escolher arquivo" será aberta.

   São mostradas a pasta "Arquivo" com as subpastas "Usuário" e "Fabricante", assim como as mídias de armazenamento (p. ex. USB).

9. Selecione o local de armazenamento desejado e pressione a softkey "Novo diretório" para criar um subdiretório adequado.

   É aberta a janela "Novo diretório".

10. Especifique o nome desejado e pressione a softkey "OK".

    O diretório é criado sob a pasta selecionada.

11. Pressione a softkey "OK".

    A janela "Criar arquivo: Nome" será aberto.

12. Selecione o formato (por exemplo, arquivo ARC (formato binário) para 840D sl ou arquivo ARD para 828D), insira o nome desejado e pressione a softkey "OK" para armazenar o(s) arquivo(s).

    Uma mensagem informará se o arquivamento foi realizado com sucesso.

13. Pressione a softkey "OK" para confirmar a mensagem e encerrar o processo de arquivamento.

    É salvo um arquivo com o tipo de formato .ARC (840D sl) ou .ARD (828D) no diretório selecionado.

13.15.3 Carregar (entrada) arquivo no gerenciador de programas

Na área de operação "Gerenciador de programas" existe a possibilidade de se carregar arquivos da pasta de arquivos dos dados de sistema, assim como de unidades de leitura USB e de rede configuradas.

Opcional de software

Para poder ler arquivos de usuário na área de operação "Gerenciador de Programas", será necessária a opção "adicionalmente Memória HMI em CF-Card da NCU" (não em caso de 840D sl / SINUMERIK Operate em PCU50 / PC).

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

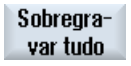
2. Pressione as softkeys "Arquivar" e "Carregar arquivo".
   A janela "Ler arquivo: Escolher arquivo" será aberta.

3. Selecione o local de armazenamento do arquivo e posicione o cursor no arquivo desejado.
   Nota: A pasta para arquivos de usuário somente será exibida com o opcional não implementado, se pelo menos um arquivo estiver contido nela.
   - OU -

   Para realizar uma localização orientada de um arquivo, pressione a softkey "Localizar", digite o nome do arquivo com a extensão (*.arc) em caso de 840D sl ou a extensão (*.ard) em caso de 828D na caixa de diálogo de localização e, em seguida, pressione a softkey "OK".

4. Pressione a softkey "OK" ou "Sobrescrever tudo" para substituir os arquivos existentes.

...



   - OU -

   Pressione a softkey "Não sobrescrever nenhum" para não sobrescrever os arquivos existentes.
   - OU -

   Pressione a softkey "Saltar" para continuar o processo de carregamento na memória com o próximo arquivo.
   É aberta a janela "Carregar arquivo na memória" que mostra o processo de carregamento com uma exibição da progressão.

E por último, recebemos um "Protocolo de erros para entrada de arquivo na memória", onde estão mencionados os arquivos saltados ou sobrescritos.

5. Pressione a softkey "Cancelar" para cancelar o processo de carregamento na memória.

13.15.4 Carregamento de arquivo a partir dos dados de sistema

Para carregar um determinado arquivo na memória, podemos selecionar o mesmo diretamente da árvore de dados.

Procedimento

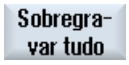
1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione a softkey "Dados de sistema".
3. Selecione na árvore de dados do diretório "Arquivos" e na pasta "Usuário" o arquivo desejado para carregar na memória.

4. Pressione a softkey "Carregar na memória".

5. Pressione a softkey "OK" ou "Sobrescrever tudo" para substituir os arquivos existentes.

...



- OU -

Pressione a softkey "Não sobrescrever nenhum" para não sobrescrever os arquivos existentes.

- OU -

Pressione a softkey "Saltar" para continuar o processo de carregamento na memória com o próximo arquivo.

É aberta a janela "Carregar arquivo na memória" que mostra o processo de carregamento com uma exibição da progressão.

E por último, recebemos um "Protocolo de erros para entrada de arquivo na memória", onde estão mencionados os arquivos saltados ou sobrescritos.

6. Pressione a softkey "Cancelar" para cancelar o processo de carregamento na memória.

13.16 Dados de preparação

13.16.1 Salvando dados de preparação

Além dos programas, também podemos salvar dados da ferramenta e ajustes do ponto zero.

É possível utilizar esta opção, p. ex. para salvar os dados de ferramentas e dados do ponto zero necessários para um determinado programa em código G. Quando executamos este programa posteriormente, então podemos acessar rapidamente seus ajustes correspondentes.

Os dados de ferramenta determinados externamente em um equipamento de pré-ajuste de ferramentas também podem ser copiados facilmente no gerenciamento de ferramentas.

Indicação

Salvamento de dados de preparação de programas de peça

Os dados de preparação de programas de peça somente permitem ser salvos se eles (os programas) estiverem salvos no diretório "Peças de trabalho".

Para programas de peça que estiverem salvos no diretório "Programas de peça" não haverá a opção "Salvar dados de preparação".

Salvando dados

Dados	
Dados de ferramenta	• não • lista de ferramentas completa
Ocupação do magazine	• sim • não
Pontos zero	• não O campo de seleção "Ponto zero básico" será ocultado • todos
Pontos zero básicos	• não • sim
Diretório	Será exibido o diretório onde está contido o programa selecionado.
Nome de arquivo	Aqui temos a possibilidade de alterar o nome de arquivo sugerido.

Indicação

Ocupação do magazine

A extração de dados da ocupação do magazine somente será possível quando o sistema estiver previsto com o carregamento e descarregamento dos dados de ferramentas do magazine.

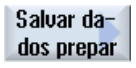
Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Posicione o cursor no programa cujos dados de ferramenta e dados de ponto zero deverão ser salvos.

...

3. Pressione as softkeys ">>" e "Arquivar".



4. Pressione o softkey "Salvar dados de preparação".
   É aberta a janela "Salvar dados de preparação".
5. Selecione os dados que deverão ser salvos.
6. Se necessário, mude aqui no campo "Nome de arquivo" o nome sugerido do programa selecionado originalmente.

7. Pressione a softkey "OK".
   Os dados de preparação são criados no mesmo diretório onde está contido o programa selecionado.
   O arquivo é salvo automaticamente como arquivo INI.

Indicação

Seleção de programa

Se em um diretório houver um programa principal e um arquivo INI de mesmo nome, então automaticamente o arquivo INI será inicializado primeiro ao ser ativado o programa principal. Com isso é evitada a alteração desnecessária de dados de ferramentas.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

13.16.2 Carregar (entrada) dados de preparação na memória

Na entrada de memória é possível selecionar quais dos dados salvos devem ser carregados:

- Dados de ferramenta
- Ocupação do magazine
- Pontos zero
- Ponto zero básico

Dados de ferramenta

Em função dos dados selecionados, o sistema se comporta da seguinte maneira:

- lista de ferramentas completa
  Primeiro são apagados todos os dados do gerenciamento de ferramentas, depois são carregados os dados salvos.
- todos os dados de ferramentas utilizados no programa
  Se no gerenciamento de ferramentas houver pelo menos uma das ferramentas que devem ser carregadas, podemos escolher uma das seguintes opções.

Sobregravar tudo	Pressione o softkey "Substituir todos" para carregar todos dados de ferramentas. As demais ferramentas existentes serão sobrescritas sem consulta prévia.
	- OU -
Sem sobregravar	Pressione a softkey "Não sobrescrever nenhum" para não sobrescrever as ferramentas existentes. As ferramentas existentes são saltadas, sem o retorno de uma confirmação para responder.
	- OU -
Saltar	Pressione a softkey "Saltar" se as ferramentas existentes não devem ser sobregravadas. Para cada ferramenta existente é retornada uma confirmação para responder.

Seleção do local de carga

Se para um magazine foi configurada mais de um local de carga, existe a possibilidade de abrir uma janela com a softkey "Selecionar local de carga" onde se atribui um local de carga para um magazine.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Posicione o cursor no arquivo com os dados de ferramenta e dados de ponto zero salvos (*.INI) que deverá ser recarregado.

3. Pressione a tecla <Cursor para direita>

   - OU -

   Dê um duplo clique no arquivo.

   É aberta a janela "Carregar dados de preparação".

4. Selecione os dados (p. ex. ocupação do magazine) que devem ser carregados.

5. Pressione a softkey "OK".

13.17 V24

13.17.1 ler e processar os arquivos sobre interfaces em série

Disponibilidade da interface serial V24

Através da interface serial V24 existe a possibilidade de carregar e descarregar arquivos na área de operação "Gerenciador de programas", assim como na área "Colocação em funcionamento".

- SINUMERIK Operate na NCU:
  As softkeys para a interface V24 estão disponíveis assim que um módulo opcional for conectado e o alojamento estiver ocupado.
- SINUMERIK Operate na PCU:
  As softkeys para a interface V24 sempre estão disponíveis.

Descarregar arquivos

Os arquivos que devem ser transmitidos (diretórios ou arquivos individuais) são compactados em um arquivo (*.arc). Ao transmitir um arquivo (*.arc), este será transmitido diretamente sem ser compactado. Caso um arquivo (*.arc) seja selecionado junto com um outro arquivo (por exemplo, diretório), estes são compactados em um novo arquivo e depois transmitidos.

Carregar arquivos

Através da interface V24 somente podem ser carregados arquivos. Estes são transmitidos e depois descompactados.

Indicação

Arquivo de colocação em funcionamento

Caso um arquivo de colocação em funcionamento seja carregado pela interface V24, ele será imediatamente ativado.

Editar externamente o formato de fita perfurada

Para editar os arquivos externamente, estes devem ser criados em formato de fita perfurada.

Procedimento

...

1. Selecione a área de "Gerenciador de programas" e pressione a softkey "NC" ou "unidade local"

-OU-

Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento" e pressione a softkey "Dados de sistema".

Descarregar arquivo

2. Marque os diretórios e os arquivos que devem ser transmitidos para a interface V24.

3. Pressione as softkeys ">>" e "Arquivar".

4. Pressione a softkey "Enviar V24".

-OU-

Carregar arquivo

Pressione a softkey "Receber V24" para carregar os arquivos através da interface V24.

13.17.2 Configuração da interface V24 no gerenciador de programas

Configuração V24	Significado
Protocolo	Na transmissão através da interface V24 são suportados os seguintes protocolos: • RTS/CTS (pré-configuração) • Xon/Xoff
Transmissão	Existe mais uma possibilidade disponível, a que utiliza uma transmissão com protocolo salvo (protocolo ZMODEM). • normal (pré-ajuste) • salvo Para a interface selecionada a transmissão salva é configurada em conjunto com o Handshake RTS/CTS.
Velocidade de transmissão de dados	Taxa de transmissão: poderão ser ajustados até 115 kBaud de taxa de transmissão. A velocidade de transmissão de dados que pode ser utilizada depende do dispositivo conectado, da extensão da rede e das condições elétricas locais. • 110 • .... • 19200 (pré-ajuste) • ... • 115200
Formato de arquivo	• Formato perfurado (pré-ajuste) • Formato binário (formato para PC)
Configurações V24 (detalhes)	
Interface	• COM1
Paridade	Os bits de paridade são usados para a identificação de erros. Os bits de paridade são adicionados aos caracteres codificados para tornar o número de pontos definidos em "1" em um número ímpar (paridade ímpar) ou para um número par (paridade par). • nenhum (pré-ajuste) • ímpar • par
Bits de parada	Número de bits de parada na transmissão de dados assíncrona. • 1 (pré-ajuste) • 2

Configuração V24	Significado
Bits de dados	Número de bits de dados na transmissão assíncrona. • 5 Bit • ... • -8 Bit (pré-ajuste)
XON (Hex)	Somente para formato para fita perfurada
XOFF (Hex)	Somente para formato para fita perfurada
Fim de transmissão (Hex)	Somente para formato para fita perfurada Parada com sinal de fim de transmissão O pré-ajuste para o sinal de fim de transmissão é (HEX) 1A
Monitoração de tempo (seg.)	Monitoração do tempo Em caso de problemas de transmissão ou fim de transmissão (sem sinal de fim de transmissão) a transmissão será interrompida após os valor indicado em segundos. A monitoração de tempo é controlada por um temporizador, o qual é iniciado com o primeiro sinal e resetado a cada sinal transmitido. A monitoração de tempo é configurável (em segundos).

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Gerenciador de programas".

2. Pressione a softkey "NC" ou "Unidade local".

3. Pressione as softkeys ">>" e "Arquivar".

4. Pressione a softkey "Configurações V24".
   A janela "Interface: V24" será aberta.
5. São exibidos os ajustes das interfaces.

6. Pressione a softkey "Detalhes" para visualizar e editar outras configurações para a interface.

Mensagens de alarme, falha e sistema 14

14.1 Exibição de mensagens

Durante o processamento podem ser emitidas mensagens de PLC e do programa de peça.

Estas mensagens não interrompem a usinagem. As mensagens fornecem instruções sobre determinados procedimentos dos ciclos e sobre a continuação da usinagem, normalmente elas são mantidas durante um segmento de usinagem ou até o fim do ciclo.

Visão geral de mensagens

Temos a opção de exibir todas mensagens emitidas.

A visão geral de mensagens traz as seguintes informações:

- Data
- Número de mensagem
  somente é indicado no caso da mensagem de PLC
- Texto da mensagem

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Mensagens".
   É aberta a janela "Mensagens".

14.2 Exibição de alarmes

Se forem detectados estados com erro durante a operação da máquina, será gerado um alarme e a usinagem será eventualmente interrompida.

O texto do erro, exibido simultaneamente com o número do alarme, fornece informações mais detalhadas sobre a causa do erro.

⚠ CUIDADO

Perigos para pessoas e máquina

Verifique cuidadosamente a situação do equipamento com base na descrição dos alarmes gerados. Elimine a causa do alarme gerado e confirme-a conforme as instruções.

Se as observações forem ignoradas, haverá perigo para máquina, peça de trabalho, ajustes armazenados e, dependendo das circunstâncias, até sua integridade física estará em perigo.

Visão geral de alarmes

Existe a possibilidade de se exibir todos os alarmes pendentes e confirmar os mesmos.

A visão geral de alarmes traz as seguintes informações:

- Data e hora
- Critério de cancelamento
  indica com qual tecla ou softkey se confirma o alarme
- Número de alarme
- Texto do alarme

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Lista de alarmes".
   É aberta a janela "Alarmes".
   São indicados todos os alarmes existentes.
   Se existirem alarmes de segurança (safety), será exibida a softkey "Ocultar alarmes SI".

3. Pressione a softkey "Ocultar alarmes SI" para não exibir nenhum alarme SI (de segurança).

4. Posicione o cursor em um alarme.

...

5. Pressione a tecla que estiver marcada pelo símbolo de confirmação para apagar o alarme.
   - OU -

   Pressione a softkey "Apagar alarme de HMI" para apagar um alarme de HMI.
   - OU -

   Pressione a softkey "Confirmar alarme" para apagar um alarme de PLC do tipo SQ (número de alarme a partir de 800000).
   As softkeys são operadas quando o cursor estiver posicionado em um alarme.

Símbolos de confirmação

Símbolo	Significado
	Desligue e ligue novamente o dispositivo (chave geral) ou pressione o NCK-POWER ON.
	Pressione a tecla <RESET>.
...	Pressione a tecla <ALARM CANCEL>. - OU - Pressione a softkey "Confirmar alarme HMI".
	Pressione a tecla prevista pelo fabricante da máquina.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

14.3 Exibição de protocolo de alarmes

Na janela "Protocolo de alarme" recebemos uma lista com todos os alarmes e mensagens que ocorreram até o momento.

São exibidos até 500 eventos de vinda e de ida classificados por ordem cronológica.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Protoc.alarmes".

   É aberta a janela "Protocolo de alarmes".

   Aqui são listados todos os eventos de vinda e de ida ocorridos desde a inicialização do HMI.

3. Pressione a softkey "Exibir novamente" para atualizar a exibição da lista dos alarmes e das mensagens.

4. Pressione a softkey "Salvar protocolo".

   O atual protocolo exibido é armazenado como arquivo de texto alarm-log.txt nos dados de sistema no diretório card/user/sinumerik/hmi/log/alarm_log.

14.4 Classificação de alarmes, erros e mensagens

Se a exibição traz um número muito grande de alarmes, mensagens ou protocolos de alarmes, temos a possibilidade de classificar estes de acordo com os seguintes critérios, em ordem crescente ou decrescente:

- Data (lista de alarmes, mensagens, protocolo de alarmes)
- Número (lista de alarmes, mensagens)

Dessa forma acessamos mais rápido as informações que procuramos em listas muito extensas.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Lista de alarmes", "Mensagens" ou "Protoc. de alarmes" para exibir as mensagens e os alarmes desejados.

...

3. Pressione a softkey "Classificar".

   A lista das entradas é classificada por data em ordem crescente, isto é, a informação mais recente encontra-se no fim da listagem.

4. Pressione a softkey "Decrescente" para classificar a lista no sentido contrário.

   Obtemos o resultado mais recente exibido no início da listagem.

5. Pressione a softkey "Número" para classificar a lista de alarmes ou a lista com as mensagens por números (códigos).

6. Pressione a softkey "Crescente" para exibir novamente a listagem em ordem crescente (de números).

14.5 Criação de screenshot de telas

Existe a possibilidade de criar screenshots a partir da atual interface de operação.

Cada screenshot é salvo como arquivo e armazenado na seguinte pasta:

/**user**/sinumerik/hmi/log/screenshot

Procedimento

Ctrl + P Pressione a combinação de teclas <Ctrl + P>.
Da interface de operação atual é criado um screenshot de tela em formato .png.
O nome do arquivo é sugerido pelo sistema com uma numeração sequencial e crescente como "SCR_SAVE_0001.png" até "SCR_SAVE_9999.png". Ao todo podemos criar 9999 figuras.

Cópia de arquivo

1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione a softkey "Dados de sistema".

3. Abra a pasta acima indicada e marque os screenshots necessários.

4. Pressione a softkey "Copiar".

- OU -

Pressione a softkey "Recortar".

5. Abra o índice desejado, p. ex em um USB FlashDrive e clique na softkey "inserir".

Indicação

Também é possível copiar os screenshots através do "WinSCP" em um computador com Windows.
(em 840D sl)

Indicação

Quando quiser visualizar o screenshot, é possível abrir os arquivos no SINUMERIK Operate. Em um computador com Windows, é possível abrir os arquivos em um programa gráfico, p. ex. "Office Picture Manager".

(em 840D sl)

14.6 Variáveis de NC e PLC

14.6.1 Exibição e edição de variáveis de PLC e de NC

A janela "Variáveis NC/PLC" permite a visualização e edição das variáveis de sistema NC e das variáveis do PLC.

Obtemos a seguinte lista, onde registramos as variáveis de NC / PLC desejadas, para exibir seus atuais valores.

- Variável
  Endereço para variável NC/PLC
  As variáveis incorretas serão marcadas com cor vermelha e na coluna Valor aparece um #.
- Comentário
  Comentário qualquer sobre a variável.
  A coluna pode ser exibida e ocultada.
- Formato
  Indicação do formato com que a variável deve ser exibida.
  O formato pode ser definido de forma fixa (p. ex. vírgula flutuante)
- Valor
  Indicação do atual valor da variável NC/PLC

Variáveis PLC	
Entradas	Bit de entrada (Ex), Byte de entrada (EBx), Word de entrada (EWx), Double Word de entrada (EDx)
Saídas	Bit de saída (Ax), Byte de saída (ABx), Word de saída (AWx), Double Word de saída (Adx)
Marcador	Bit de memória (Mx), Byte de memória (MBx), Word de memória (MWx), Double Word de memória (MDx)
Tempos	Tempo (Tx)
Contador	Contador (Zx)
Dados	Módulo de Dados (DBx): Bit de Blocos de Dados (DBXx), Byte de Blocos de Dados (DBBx), Word de Blocos de Dados (DBWx), Double Word de Blocos de Dados (DBDx)

Formatos	
B	Binária
H	Hexadecimal
D	Decimal sem sinal
+/-D	Decimal com sinal
F	Float/vírgula flutuante (para palavras duplas)
A	Caracteres ASCII

Formas de escrita para variáveis

- Variáveis PLC
  EB2
  A1.2
  DB2.DBW2
- Variáveis NC
  - Variáveis de sistema NC - Formas de escrita
    $AA_IM[1]
  - Variáveis de usuário/GUD's - Forma de escrita
    GUD/MyVariable[1,3]
  - BTSS - Forma de escrita
    /CHANNEL/PARAMETER/R[u1,2]

Indicação

Variáveis de NC e variáveis de PLC

- As variáveis de sistema podem ser dependentes de canal. Na comutação de canais são indicados os valores do canal correspondente.
- Para variáveis de usuário (GUD's) não é necessário uma especificação por GUD's globais e específicas de canal. Os índices dos GUD-Arrays baseados em 0, como as variáveis de NC na sintaxe de variáveis de sistema, isto é, o primeiro elemento inicia com o índice 0.
- Através do campo Tooltip podemos exibir a forma de escrita do BTSS para as variáveis de sistema NC (exceto para GUD's).

Alterações de variáveis de PLC

As alterações de variáveis de PLC somente são possíveis com a senha correspondente.

⚠ AVISO

Parametrizações erradas

As mudanças de estado das variáveis de NC/PLC têm grande influência na máquina. Uma parametrização com erro pode colocar a vida de pessoas em perigo e causar danos na máquina.

Alteração e deletação de valores

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Variável NC/PLC".

   É aberta a janela "Variáveis NC/PLC".

3. Posicione o cursor na coluna "Variável" e especifique a variável desejada.

4. Pressione a tecla <INPUT>.
   O operando é mostrado com o valor.

5. Pressione a softkey "Detalhes".
   É aberta a janela "Variáveis NC/PLC: Detalhes". As indicações para "Variável", "Comentário" e "Valor" são indicadas em toda sua extensão.

6. Posicione o cursor no campo "Formato" e selecione o formato desejado através do <SELECT>.

7. Pressione a softkey "Exibir comentários".
   É aberta a coluna "Comentário". É possível criar comentários e editar os existentes.

   Pressione novamente a softkey "Exibir comentários" para fechar novamente a janela.

8. Pressione a softkey "Alterar" para editar o valor.
   A coluna "Valor" passa a ser editável.

9. Pressione a softkey "Inserir variável" para selecionar e inserir uma variável a partir da lista de todas as variáveis disponíveis.
   É aberta a janela "Selecionar variável".

10. Pressione a softkey "Filtro/localizar", para limitar por meio do campo de seleção "filtro" a visualização das variáveis (p. ex. variáveis dos grupos dos modos de operação) e/ou selecionar por meio do campo de entrada "localizar" a variável desejada.

   Pressione a softkey "Deletar tudo" para deletar as entradas dos operandos.

11. Pressione a softkey "OK" para confirmar as alterações ou a eliminação.

    - OU -

    Pressione a softkey "Cancelar" para descartar as alterações.

Indicação

"Filtro/Localizar" na inserção de variáveis

O valor inicial é diferente na função "Filtro/Localizar" de variáveis.

Por exemplo, para inserir a variável $R[0] selecione "Filtro/Localizar":

- O valor inicial é 0 se a filtragem for feita por "Variáveis de sistema".
- O valor inicial é 1 se a filtragem for feita por "Tudo (sem filtro)". Neste caso todos os sinais serão indicados e apresentados na forma de escrita do BTSS.

Alteração de operandos

Com as softkeys "Operando +" e "Operando -" aumentamos ou diminuímos o endereço ou o índice de endereço com o valor 1, dependendo do tipo dos operandos.

Indicação

Nomes de eixo como índice

As softkeys "Operando +" e "Operando -" não têm efeito nos nomes de eixo como índice, p. ex. o $AA_IM[X1].

Exemplos

DB97.DBX2.5
Resultado: DB97.DBX2.6
$AA_IM[1]
Resultado: $AA_IM[2]

MB201
Resultado: MB200
/Channel/Parameter/R[u1,3]
Resultado: /Channel/Parameter/R[u1,2]

14.6.2 Salvamento e carregamento das telas

Temos a possibilidade de salvar as configurações realizadas na janela "Variáveis NC/PLC" em uma tela, que pode ser carregada sempre que necessário.

Edição de telas

Ao ser alterada uma tela carregada, ela será identificada por um * atrás do nome da tela.

O nome de uma tela é preservada na indicação, mesmo após um desligamento.

Procedimento

1. Especificamos os valores de variáveis desejados na janela "Variáveis NC/PLC".

2. Pressione a softkey ">>".

3. Pressione a softkey "Salvar tela".
   É aberta a janela "Salvar tela: Selecionar local":

4. Posicione o cursor no diretório de modelos para telas de variáveis, onde sua atual tela deve ser armazenada e depois pressione a softkey "OK".
   É aberta a janela "Salvar tela: Nome".

5. Especifique o nome desejado para o arquivo e depois pressione a softkey "OK".

   Uma mensagem na linha de estado nos informa que a tela foi salva no diretório indicado.

   Se já existir um arquivo de mesmo nome, recebemos uma janela de consulta.

6. Pressione a softkey "Carregar tela".

   A janela "Carregar tela" é aberta e mostra o diretório de modelos das telas de variáveis.

7. Selecione o arquivo desejado e depois pressione a softkey "OK".

   Retornamos à vista de variáveis. É exibida a lista de todas as variáveis de NC e de PLC definidas.

14.7 Versão

14.7.1 Exibição de dados de versões

Na janela "Dados de versão" são apresentados os seguintes componentes com seus respectivos dados de versão:

- Software de sistema
- Programa básico de PLC
- Programa de usuário de PLC
- Ampliações de sistema
- Aplicações OEM
- Hardware

Na coluna "Versão nominal" obtemos informações se as versões dos componentes diferem das versões fornecidas no cartão CompactFlash.

A versão indicada na coluna "Versão real" coincide com a versão do cartão CF.

A versão indicada na coluna "Versão real" não coincide com a versão do cartão CF.

Aqui temos a possibilidade de salvar os dados de versão. As informações das versos salvas em arquivo de texto podem ser editadas ou, em caso de assistência, ser transmitidas ao serviço de Hotline.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Versão".
   A janela "Dados de versão" é aberta.
   São mostrados os dados dos componentes disponíveis.

3. Selecione o componente desejado para obter mais informações sobre o mesmo.

4. Pressione a softkey "Detalhes" para obter informações detalhadas sobre os componentes indicados.

14.7.2 Salvamento das informações

Através da interface de operação todas as informações do comando numérico que são específicas da máquina serão agrupadas em um arquivo de configuração. Através das unidades configuradas podemos salvar as informações específicas de máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Versão".
   A chamada da exibição da versão requer um certo tempo. Na linha de diálogo é indicada a determinação dos dados com uma indicação de progresso e o respectivo texto.

3. Pressione a softkey "Salvar".
   É aberta a janela "Salvamento das informações de versão: Selecionar local". Dependendo da configuração são oferecidos os seguintes locais de armazenamento:
   - Unidade de leitura local
   - Unidades de rede
   - USB
   - Dados de versão (Local: Árvore de dados no diretório "Dados da HMI")

4. Pressione a softkey "Novo diretório" para criar um próprio diretório.

5. Pressione a softkey "OK". O diretório foi criado.

6. Pressione novamente a softkey "OK" para confirmar o local de armazenamento.

   É aberta a janela "Salvamento das informações de versão: Nome". Aqui temos as seguintes opções:

   - No campo de texto "Nome:" O nome do arquivo é pré-definido com <nome/nº de máquina>+<número do cartão CF>. No nome do arquivo é automaticamente adicionado o "_config.xml" ou "_version.txt".
   - No campo de texto "Comentário" podemos especificar um comentário que é salvo junto com os dados de configuração.

   Em uma janela de controle selecionamos os seguintes itens:

   - Dados de versão (.TXT): Retorno dos dados puros de versão em formato de texto
   - Dados de configuração (.XML): Retorno dos dados de configuração em formato XML. O arquivo de configuração contém os dados especificados na identidade da máquina, a necessidade de licença, as informações de versão e os registros no Logbook (livro de registros).

7. Pressione a softkey "OK" para iniciar a transmissão dos dados.

14.8 Logbook (livro de registros)

14.8.1 Visão geral

Com o Logbook (diário de serviços) temos um histórico da máquina em formato eletrônico à nossa disposição.

Quando um serviço é realizado na máquina, ele pode ser documentado eletronicamente. Com isso é possível criar uma imagem da "Vida útil" do comando numérico e otimizar a assistência técnica.

Edição do Logbook

Podemos editar as seguintes informações:

- Edição de informações sobre a identidade da máquina
  - Nome/nº da máquina
  - Tipo de máquina
  - Dados de endereço
- Apontamento de serviços no Logbook (p. ex. "Filtro substituído")
- Apagar entradas do livro de registos

Indicação

Apagar entradas do livro de registos

Até à 2.ª colocação em funcionamento, tem a possibilidade de apagar todos os dados introduzidos até ao momento da primeira colocação em funcionamento.

Exportação do Logbook

Temos a possibilidade de exportar o Logbook quando criamos um arquivo com o auxílio da função "Salvar versão", onde o Logbook está contido como uma seção.

14.8.2 Exibição e edição do Logbook

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Versão".

3. Pressione a softkey "Logbook".
   É aberta a janela "Logbook da máquina".

Edição de dados do cliente final

Com a softkey "Alterar" temos a possibilidade de alterar os dados de endereço do cliente final.

- OU -

Com a softkey "Limpar", tem a possibilidade de apagar todas as entradas do livro de registos.

Todas as entradas até à data da primeira colocação em funcionamento serão apagadas e a softkey "Limpar" fica desativada.

Indicação

Apagar entradas do livro de registos

Logo que a 2.ª colocação em funcionamento seja concluída, a softkey "Limpar" para a limpeza dos dados do livro de registos deixa de estar disponível.

14.8.3 Apontamento de registros no Logbook

Na janela "Novo registro no Logbook" apontamos um novo registro no Logbook.

Indicamos o nome, empresa e local de serviço e documentamos uma descrição breve das medidas realizadas, ou uma descrição do erro ou falha.

Indicação

Para inserir quebras de linhas no campo "Diagnóstico de erros/Medidas", utilize a combinação de teclas <ALT> + <INPUT>.

A data e o número de registro são adicionados automaticamente.

Classificação dos registros

Os registros no Logbook são indicados numerados na janela "Logbook da máquina".

Na exibição os registros mais recentes sempre aparecem primeiro, ou seja, em cima.

Procedimento

1. O Logbook é aberto.
2.

Pressione a softkey "Novo registro".
É aberta a janela "Novo registro no Logbook".
3.

Especifique as informações desejadas e pressione a softkey "OK".
Retornamos à janela "Logbook da máquina" e o registro é exibido abaixo dos dados de identidade da máquina.

Indicação

Apagar entradas do livro de registos

Até à conclusão da 2.ª colocação em funcionamento, tem a possibilidade de apagar as entradas do livro de registos até ao momento da primeira colocação em funcionamento com a ajuda da softkey "Limpar".

Localização de registro no Logbook

Existe a possibilidade de encontrar registros especiais através da função de localização.

1. É aberta a janela "Logbook da máquina".
2. Pressione a softkey "Localizar" e depois especifique na tela de localização o termo de busca desejado. Também podemos executar a localização pela data e horário, pelo nome da empresa e local de serviço, ou pelo diagnóstico de erros e as medidas tomadas.

   O cursor é posicionado no primeiro resultado encontrado que corresponda ao termo de busca.
3. Pressione a softkey "Localizar próxima" se o registro encontrado não for o registro procurado.

Outras opções de localização

Pressione a softkey "Ir para o início", para iniciar a localização a partir da entrada mais recente.

Pressione a softkey "Para o fim", para iniciar a localização a partir da entrada mais antiga.

14.9 Diagnóstico remoto

14.9.1 Ajuste do acesso remoto

Na janela "Diagnóstico remoto (RCS)" controlamos o acesso remoto ao comando numérico.

Aqui são ajustados os direitos para uma operação remota de qualquer tipo. Os direitos ajustados são determinados pelo PLC e através do ajuste no HMI.

O HMI pode restringir os direitos pré-definidos pelo PLC, mas não pode ampliar os direitos do PLC.

Mesmo que os ajustes realizados ainda permitam um acesso externo, este ainda dependerá de confirmação manual ou automática.

Direitos para acesso remoto

O campo "Pré-definido pelo PLC" mostra o direito de acesso pré-definido pelo PLC para acesso remoto, e também a assistência remota.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

No campo de seleção "Selecionado no HMI" temos a possibilidade de ajustar os direitos para uma operação remota:

- Não permitir nenhum acesso remoto
- Permitir a assistência remota
- Permitir a operação remota

A associação dos ajustes no HMI e no PLC mostram o estado válido, se o acesso é permitido ou não. Isto é mostrado na linha "Disso resultado".

Ajustes para o diálogo de confirmação

Mesmo que os ajustes "Pré-definido pelo PLC" e "Selecionado no HMI" realizados ainda permitam um acesso externo, este ainda dependerá de confirmação manual ou automática.

Assim que um acesso remoto for permitido e estabelecido, em todas as estações de operação aparece um diálogo de consulta solicitando ao operador da estação de operação ativa que confirme ou cancele tal acesso.

Para o caso onde não ocorre nenhuma operação no local, é possível ajustar o comportamento do comando em função deste caso. Você define a duração da exibição desta janela e se o acesso remoto deve ser cancelado ou aceito automaticamente depois de expirar o tempo de confirmação.

Exibição do estado

Assistência remota ativa

Operação remota ativa

Se um acesso remoto estiver ativo, estes símbolos na linha de estado nos informam se neste momento existe um acesso remoto ativo ou se apenas é permitida uma assistência.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a softkey "Diag. remoto".
   É aberta a janela "Diagnóstico remoto (RCS)".

3. Pressione a softkey "Alterar".
   O campo "Selecionado no HMI" é ativado.

4. Para uma operação remota selecione a entrada "Permitir operação remota".

   Para que seja possível executar uma operação remota, nos campos "Predefinido pelo PLC" e "Selecionado no HMI" deve estar indicada a entrada "Permitir operação remota".

5. Para alterar o comportamento de confirmação do acesso remoto, especifique novos valores no grupo "Comportamento para confirmação do acesso remoto".

6. Pressione a softkey "OK".
   Os ajustes são aceitos e armazenados.

Literatura

Uma descrição das opções de configuração encontra-se disponível no(a)

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

14.9.2 Permissão de Modem

A permissão de um acesso remoto ao comando numérico é possível através de um adaptador IE de Teleservice conectado na interface X127.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Opcional de software
Para exibir a softkey "Permitir Modem" precisamos do opcional "MC Information System RCS Host".

Procedimento

1. É aberta a janela "Diagnóstico remoto (RCS)".

2. Pressione a softkey "Permitir Modem".
   O acesso via Modem ao comando numérico é habilitado, de modo que é possível estabelecer uma conexão.

3. Pressione novamente a softkey "Permitir Modem" para bloquear o acesso.

14.9.3 Requisição de diagnóstico remoto

Através da softkey "Requisitar diagnóstico remoto" temos a possibilidade de solicitar um diagnóstico remoto ao seu fabricante de máquina, a partir do próprio comando numérico.

Se o acesso deve ser realizado via Modem, o acesso via Modem deve ser habilitado primeiro.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Ao requisitar o diagnóstico remoto recebemos uma janela com os respectivos dados e valores pré-definidos do serviço Ping. Se necessário, peça estas informações ao seu fabricante de máquina.

Dados	Significado
Endereço IP	Endereço IP do Remote-PC
Port	Port Standard previsto para o diagnóstico remoto
Duração do envio	Duração da requisição em minutos
Tempo de intervalo de envio	Ciclo em que a notificação é enviada ao Remote-PC em segundos
Dados de envio Ping	Notificação para o Remote-PC

Procedimento

1. É aberta a janela "Diagnóstico remoto (RCS)".

2. Pressione a softkey "Requisitar diagnóstico remoto".
   É aberta a janela "Requisição de diagnóstico remoto".

3. Para editar os valores, pressione a softkey "Alterar".

4. Pressione a softkey "OK".
   A requisição é enviada ao Remote-PC.

Literatura

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

14.9.4 Encerramento do diagnóstico remoto

Procedimento

1. É aberta a janela "Diagnóstico remoto (RCS)" e eventualmente pode estar ativada uma assistência remota ou um acesso remoto.
2. Bloqueie o acesso ao modem, se deseja impedir o acesso por meio do modem.
   - OU -
   Restaure na janela "Diagnóstico remoto (RCS)" o direito ao acesso para "Não permitir acesso remoto".

Teach (aprendizado) de programas 15

15.1 Teach (aprendizado) de programas

Com a função "Teach In" podemos editar programas nos modos de operação "AUTO" e "MDA". Podemos criar e alterar simples blocos de deslocamento.

Neste caso deslocamos os eixos até determinadas posições, para realizar e reproduzir simples seqüências de usinagem. As posições aproximadas são adotadas.

No modo de operação "AUTO" com Teach se "ensina" o programa selecionado.

No modo de operação "MDA" realizamos o Teach na memória MDA.

Dessa forma os programas externos, que eventualmente criamos em ambiente offline, podem ser adaptados e modificados conforme necessidade.

15.2 Sequência geral

Sequência geral

Selecione o bloco de programa desejado, pressione a respectiva softkey "Posição Teach", "Avanço rápido G01", "Reta G1" ou "Ponto de apoio de círculo CIP" e "Ponto final de círculo CIP" e desloque os eixos para modificar o bloco de programa.

Somente podemos sobrescrever um bloco do mesmo tipo.

- OU -

Posicione o cursor no local desejado no programa, pressione a respectiva softkey "Posição Teach", "Avanço rápido G01", "Reta G1" ou "Ponto de apoio do círculo CIP" e "Ponto final do círculo CIP" e desloque os eixos para inserir um novo bloco de programa.

O cursor deve ser posicionado em uma linha vazia através da tecla de cursor e a tecla Input para que o bloco seja inserido.

Pressione a softkey "Aceitar" para executar o aprendizado do bloco de programa modificado ou criado.

Indicação

No primeiro bloco de aprendizado são "ensinados" todos os eixos configurados. Para cada próximo bloco de aprendizado são aprendidos (teach) somente os eixos que forem deslocados ou os eixos modificados através de uma especificação manual.

Ao sair do modo Teach (aprendizado) reinicia-se este procedimento.

Mudança de modo de operação e de área de operação

Quando mudamos para outro modo de operação ou outra área de operação durante o processo de aprendizado, as alterações de posição são descartadas e o modo de aprendizado cancelado.

15.3 Inserção de bloco

15.3.1 Teach de posições

Existe a possibilidade de deslocar os eixos e gravar os atuais valores reais diretamente em um novo bloco de posição.

Pré-requisito

Modo de operação "AUTO": O programa a ser processado foi selecionado.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO> ou <MDA>.

3. Pressione a tecla <TEACH IN>.

4. Pressione a softkey "Teach prog.".

5. Desloque os eixos até a posição desejada.

6. Pressione a softkey "Teach posição".
   É criado um novo bloco de programa com os atuais valores de posição.

15.3.2 Parâmetro de entrada para blocos Teach

Parâmetros para Teach de posição, Teach em G0, Teach em G1 e Teach do ponto final do círculo CIP

Parâmetros	Descrição
X	Posição de aproximação no sentido X
Y	Posição de aproximação no sentido Y
Z	Posição de aproximação no sentido Z
F	Velocidade de avanço (mm/rot.; mm/min) - somente para Teach em G1 e Teach de ponto final de círculo CIP

Parâmetros para Teach do ponto intermediário do círculo CIP

Parâmetros	Descrição
I	Coordenada do centro do círculo no sentido X
J	Coordenada do centro do círculo no sentido Y
K	Coordenada do centro do círculo no sentido Z

Tipos de transição para Teach de posição, Teach em G0 e Teach em G1 assim como Teach de ASPLINE

São oferecidos os seguintes parâmetros de transição:

Parâmetros	Descrição
G60	Parada exata
G64	Suavização
G641	Suavização programável
G642	Suavização exata de eixo
G643	Suavização interna de bloco
G644	Suavização dinâmica de eixo

Tipos de movimento para Teach de posição, Teach em G0 e Teach em G1

São oferecidos os seguintes parâmetros de movimentos:

Parâmetros	Descrição
CP	sincronizado com a trajetória
PTP	Ponto a ponto
PTPG0	somente G0 ponto a ponto

Comportamento de transição no início e fim da curva Spline

São oferecidos os seguintes parâmetros de movimentos:

Parâmetros	Descrição
Início	
BAUTO	Cálculo automático
BNAT	A curvatura é zero, e natural
BTAN	Tangencial
Fim	
EAUTO	Cálculo automático
ENAT	A curvatura é zero, e natural
ETAN	Tangencial

15.4 Teach através de janela

15.4.1 Generalidades

O cursor deve estar posicionado em uma linha vazia.

As janelas de inserção de blocos de programa contêm campos de entrada e saída para os valores reais no WCS. Dependendo do pré-ajuste são oferecidos campos de seleção com parâmetros para comportamento de movimento e transição de movimentos.

Os campos de entrada não estão preenchidos na primeira seleção, exceto se os eixos já foram movimentados antes de se ativar a janela.

Todos dados dos campos de entrada e saída são adotados no programa através da softkey "Aceitar".

Pré-requisito

Modo de operação "AUTO": O programa a ser processado foi selecionado.

Procedimento

1 Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO> ou <MDA>.

3. Pressione a tecla <TEACH IN>.

4. Pressione a softkey "Teach prog.".

5. Posicione o cursor com a ajuda da tecla "Cursor" e da tecla "Input" no loca desejado no programa.
   Se não houver uma linha vazia, ela deve ser criada.

6. Pressione as softkeys "Avanço rápido G0", "Reta G1", ou "Ponto intermediário do círculo CIP" e "Ponto final do círculo CIP".
   São abertas as respectivas janelas com seus campos de entrada.

7. Desloque os eixos até a posição desejada.

8. Pressione a softkey "Aceitar".
   É inserido um novo bloco de programa na posição do cursor.
   - OU -

   Pressione a softkey "Cancelar" para descartar as entradas.

15.4.2 Teach em avanço rápido G0

Deslocamos os eixos e gravamos um bloco de avanço rápido com as posições aproximadas.

Indicação

Seleção dos eixos e parâmetros para Teach

Através da janela "Ajustes" podemos ajustar quais eixos devem ser adotados no bloco Teach.

Aqui também definimos se os parâmetros de movimento e de transição devem ser oferecidos para o Teach.

15.4.3 Teach de reta G1

Deslocamos os eixos e gravamos um bloco de usinagem (G1) com as posições aproximadas.

Indicação

Seleção dos eixos e parâmetros para Teach

Através da janela "Ajustes" podemos ajustar quais eixos devem ser adotados no bloco Teach.

Aqui também definimos se os parâmetros de movimento e de transição devem ser oferecidos para o Teach.

15.4.4 Teach de ponto intermediário e de ponto final de círculo CIP

Na interpolação circular CIP especificamos o ponto intermediário e o ponto final. Nele executamos o Teach em um bloco isolado. A seqüência em que os dois pontos devem ser programados não está definida.

Indicação

Preste atenção para que a posição do cursor durante o Teach não altere os dois pontos.

O Teach do ponto intermediário realizamos na janela "Ponto intermediário do círculo CIP".

O Teach do ponto final realizamos na janela "Ponto final do círculo CIP".

O Teach do ponto intermediário e do ponto de apoio somente é realizado com eixos geométricos. Por isso que devem ser ajustados pelo menos 2 eixos geométricos para a aceitação.

Indicação

Seleção dos eixos para Teach

Através da janela "Ajustes" podemos ajustar quais eixos devem ser adotados no bloco Teach.

15.5 Modificação de bloco

Somente podemos sobrescrever um bloco de programa com um bloco Teach de mesmo tipo.

Os valores de eixo mostrados na respectiva janela são valores reais, não os valores que devem ser sobrescritos no bloco!

Indicação

Para modificar na janela de blocos de programa qualquer grandeza com exceção da posição e seus parâmetros, recomendamos especificar pelo teclado alfanumérico.

Pré-requisito

O programa a ser processado foi selecionado.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO> ou <MDA>.

3. Pressione a tecla <TEACH IN>.

4. Pressione a softkey "Teach prog.".

5. Selecione o bloco de programa que deve ser editado.

6. Pressione a softkey correspondente "Teach posição", "Avanço rápido G0", "Reta G1" ou "Ponto intermediário de círculo CIP" e "Ponto final de círculo CIP".

   São abertas as respectivas janelas com seus campos de entrada.

7. Desloque os eixos até a posição desejada e pressione a softkey "Aceitar".

   O bloco de programa é "ensinado" com os valores alterados.

   - OU -

   Pressione a softkey "Cancelar" para descartar as alterações.

15.6 Apagar bloco

Aqui podemos apagar totalmente um bloco de programa.

Pré-requisito

Modo de operação "AUTO": O programa a ser processado foi selecionado.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO> ou <MDA>.

3. Pressione a tecla <TEACH IN>.

4. Pressione a softkey "Teach prog.".

5. Selecione o bloco de programa que deve ser apagado.

6. Pressione as softkeys ">>" e "Apagar bloco".
   O bloco de programa em que está o cursor será apagado.

15.7 Ajustes para Teach

Na janela "Ajustes" definimos quais eixos devem ser adotados no bloco Teach e se devem ser oferecidos os parâmetros para tipo de movimento e para modo de controle da trajetória.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Máquina".

2. Pressione a tecla <AUTO> ou <MDA>.

3. Pressione a tecla <TEACH IN>.

4. Pressione a softkey "Teach prog.".

5. Pressione as softkeys ">>" e "Ajustes".
É aberta a janela "Ajustes".

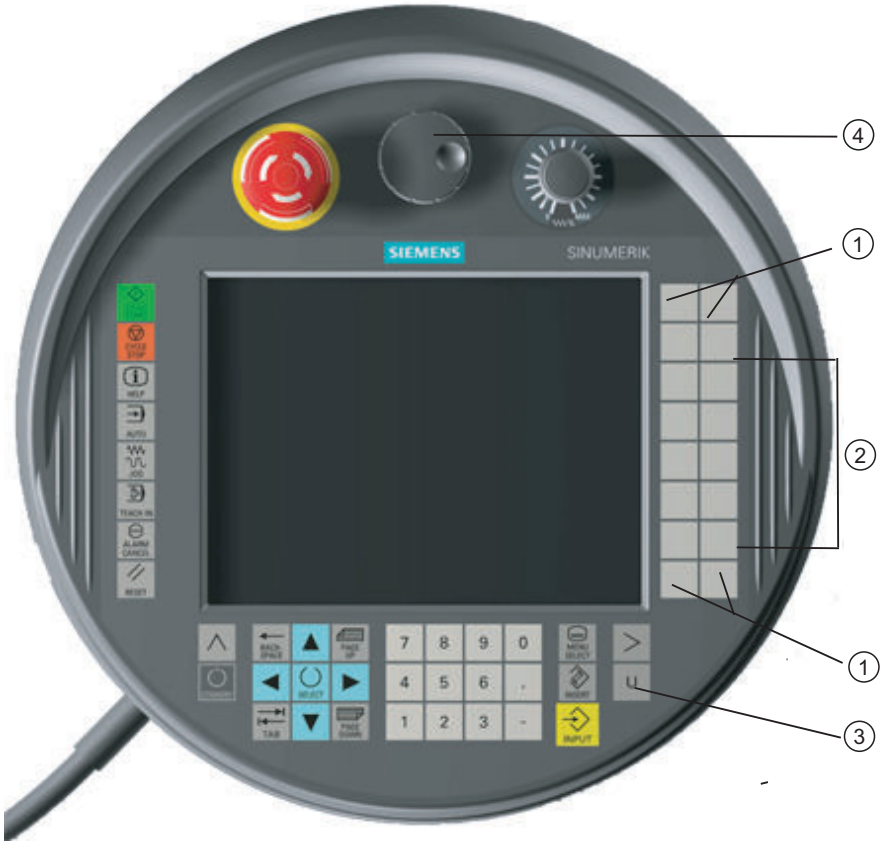
6. Ative a caixa de controle em "Eixos para Teach" e "Parâmetros para Teach" para os ajustes desejados e depois pressione a softkey "Aceitar" para confirmar os ajustes.

HT 8

16

16.1 Visão geral

O Handheld Terminal SINUMERIK HT 8 portátil une as funções de um painel de operação e de um painel de comando de máquina. Essa é a forma de observar, operar, aplicar o Teach e programar mais próxima possível da máquina.



1	Teclas de usuário (livre definição)
2	Teclas de deslocamento
3	Tecla de menu do usuário
4	Manivela eletrônica (opcional)

Operação

O display colorido TFT de 7,5" oferece a operação Touch (por toque).

Ao lado estão dispostas as teclas para deslocamento dos eixos, para especificação numérica, para controle do cursor e para funções do painel de comando da máquina, como a partida e a parada.

Ele é equipado com um botão de parada de emergência e botões de liberação de 3 níveis. Temos ainda a opção de conectar um teclado externo.

Literatura

Mais informações sobre a conexão e colocação em funcionamento do HT 8 estão disponíveis na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK Operate (IM9) / SINUMERIK 840D sl

Teclas de usuário

As quatro teclas de usuário são de livre definição e podem ser configuradas pelo fabricante da máquina em função das necessidades do cliente.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Painel integrado de comando de máquina

O HT 8 possui um painel de comando de máquina integrado, composto por teclas (p. ex. partida, parada, teclas de deslocamento, etc.) e teclas que imitam as softkeys (veja em Menu do painel de comando de máquina).

A descrição das diversas teclas está disponível no capítulo "Elementos de operação do painel de comando de máquina".

Indicação

Os sinais de interface PLC que são disparados através das softkeys do menu no painel de comando da máquina são controlados por flancos.

Botão de liberação

O HT 8 possui dois botões de liberação. Dessa forma podemos acionar a função de ajuste em operações manuais (p. ex. habilitação e operação das teclas de deslocamento) tanto com a mão esquerda como a mão direita.

Os botões de liberação são dispostos nas seguintes posições:

- Solto (nenhuma ativação)
- Ajuste (posição intermediário) - O ajuste do canal 1 e do canal 2 está no mesmo interruptor.
- Pânico (totalmente pressionado)

Teclas de deslocamento

Para deslocar os eixos de nossa máquina utilizando as teclas de deslocamento do HT 8 é necessário ativar o modo de operação "JOG", o submodo de operação "Teach In" ou "Ref. Point". O botão de ajuste deve ser ativado em função do ajuste.

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Teclado virtual

Para entrada confortável dos valores existe um teclado virtual.

Comutação de canais

- Na indicação de estado temos a opção de mudar a indicação de canal através de operação Touch:
  - Na área de operação Máquina (grande indicação de estado) mudar de indicação de canal para indicação de estado através de operação Touch.
  - Nas demais áreas de operação (pequena indicação de estado) mudar de indicação de canal para os títulos das telas (campo amarelo) através de operação Touch.
- No menu do painel de comando da máquina, que acessamos através da tecla de menu de usuário "U", está disponível a softkey "1...n CHANNEL".

Comutação de áreas de operação

Através de operação Touch (por toque) do símbolo de indicação da área de operação ativa podemos abrir o menu da área de operação.

Manivela eletrônica

O HT 8 também é oferecido com manivela eletrônica.

Literatura

As informações sobre a conexão estão disponíveis em

Manual de equipamento - Componentes de operação e redes; SINUMERIK 840D sl/840Di sl

16.2 Teclas de deslocamento

As teclas de deslocamento não vêm com inscrição. Aqui temos a opção de colocar a inscrição nas teclas ao invés de abrir a barra de softkeys vertical.

Como padrão é indicada a inscrição das teclas de deslocamento para até 6 eixos no Touch Panel.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Exibição e ocultação

Por exemplo, a exibição e ocultação da inscrição pode estar associada ao pressionamento do botão de ajuste. Depois de pressionar o botão de ajuste são exibidas as teclas de deslocamento.

Ao soltar novamente o botão de ajuste, as teclas de deslocamento são novamente ocultadas.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Todas softkeys verticais e horizontais disponíveis são desativadas ou ocultadas, ou seja, outras softkeys não podem ser operadas.

16.3 Menu do painel de comando da máquina

Aqui selecionamos determinadas teclas do painel de comando da máquina, que são imitadas através do software, através da operação Touch nas respectivas softkeys.

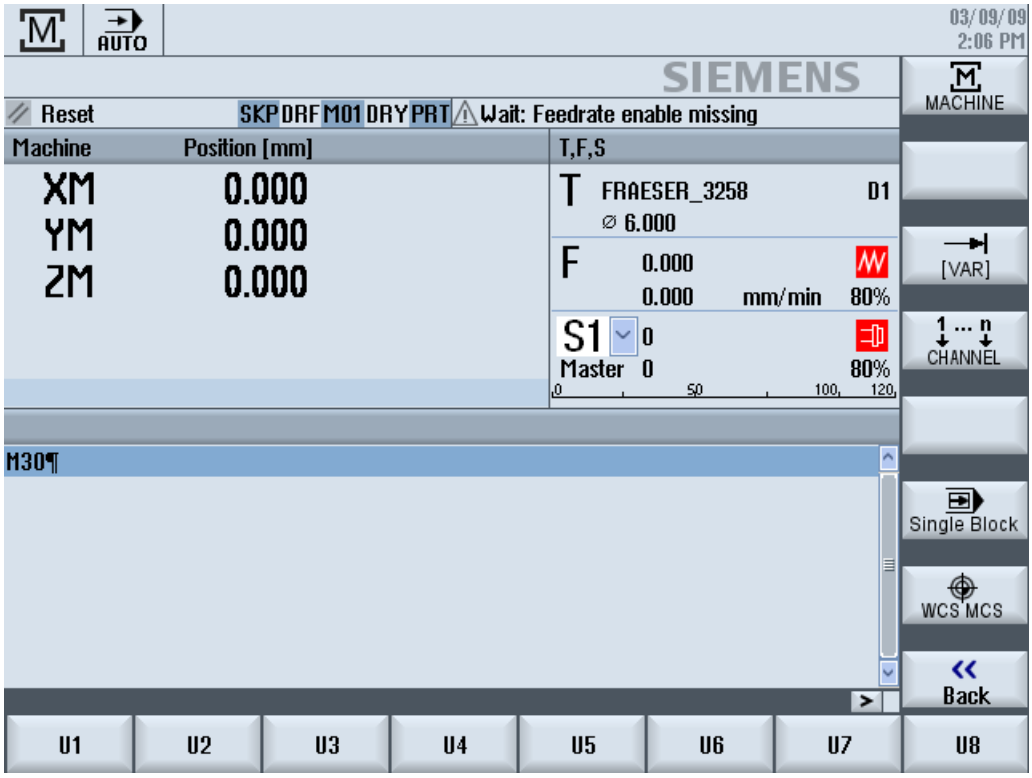
A descrição das diversas teclas está disponível no capítulo "Elementos de operação do painel de comando de máquina".

Indicação

Os sinais de interface PLC que são disparados através das softkeys do menu no painel de comando da máquina são controlados por flancos.

Exibição e ocultação

Com a tecla de menu de usuário "U" é exibida a barra de softkeys CPF (barra de softkeys vertical) e a barra de softkeys de usuário (barra de softkeys horizontal).



Através da tecla de avanço de menus ampliamos a barra de softkeys horizontal e com isso temos mais 8 softkeys à disposição.

Com a softkey "Voltar" ocultamos a barra de menus

Softkeys do menu do painel de comando da máquina

Estão disponíveis as seguintes softkeys:

Softkey "Machine"	Selecione a área de operação "Máquina".
Softkey "[VAR]"	Seleção de avanço de eixo em incrementos variáveis
Softkey "1… n CHANNEL "	Mudança de canais
Softkey "Single Block"	Ativação e desativação da usinagem bloco a bloco
Softkey "WCS MCS"	Comutação entre WCS e MCS
Softkey "Voltar"	Fecha a janela

Indicação

Na mudança de áreas com a tecla "Menu Select" a janela é ocultada automaticamente.

16.4 Teclado virtual

O teclado virtual é utilizado como dispositivo de especificação nos campos de operação Touch.

Ele é aberto através do duplo clique em um elemento de operação de entrada (editor, campo de edição). O teclado virtual pode ser posicionado em qualquer posição na própria interface de operação. Além disso pode ser optado entre um teclado inteiro ou um teclado reduzido, que apenas compreende o bloco numérico. No caso do teclado inteiro a ocupação de teclas também pode ser alternada entre o idioma inglês ou o atual idioma configurado para o respectivo país.

Procedimento

1. Clique no campo de entrada desejado, para posicionar o cursor neste campo.
2. Clique no campo de entrada.
   É aberto o teclado virtual.
3. Especifique os valores desejados através do teclado virtual.
4.

   Pressione a tecla <INPUT>.

   - OU -

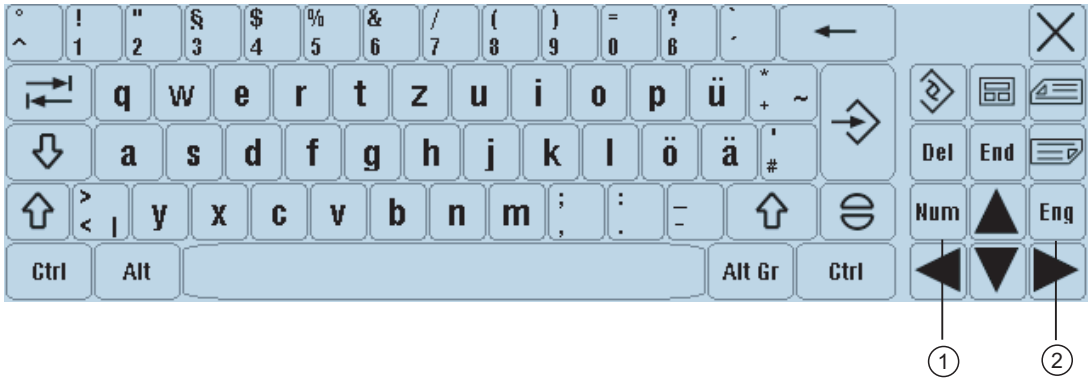
   Posicione o cursor em outro elemento de operação.

   O valor é incorporado e o teclado virtual fechado.

Posicionamento do teclado virtual

Aqui temos a possibilidade de posicionar o teclado virtual na janela, onde usamos o ponteiro ou o dedo pressionado na barra livre ao lado do símbolo de "Fechar janela" e então movemos para qualquer direção.

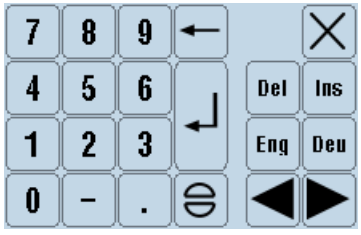
Teclas especiais do teclado virtual



① Num:
Reduz o teclado virtual mostrando apenas o bloco numérico.

② Eng:
Passa a disposição das teclas para o idioma inglês, ou retorna para o atual idioma configurado.

Bloco numérico do teclado virtual



Com as teclas "Deu" e "Eng" retornamos para o teclado inteiro, ou para o atual idioma configurado para ocupação das teclas.

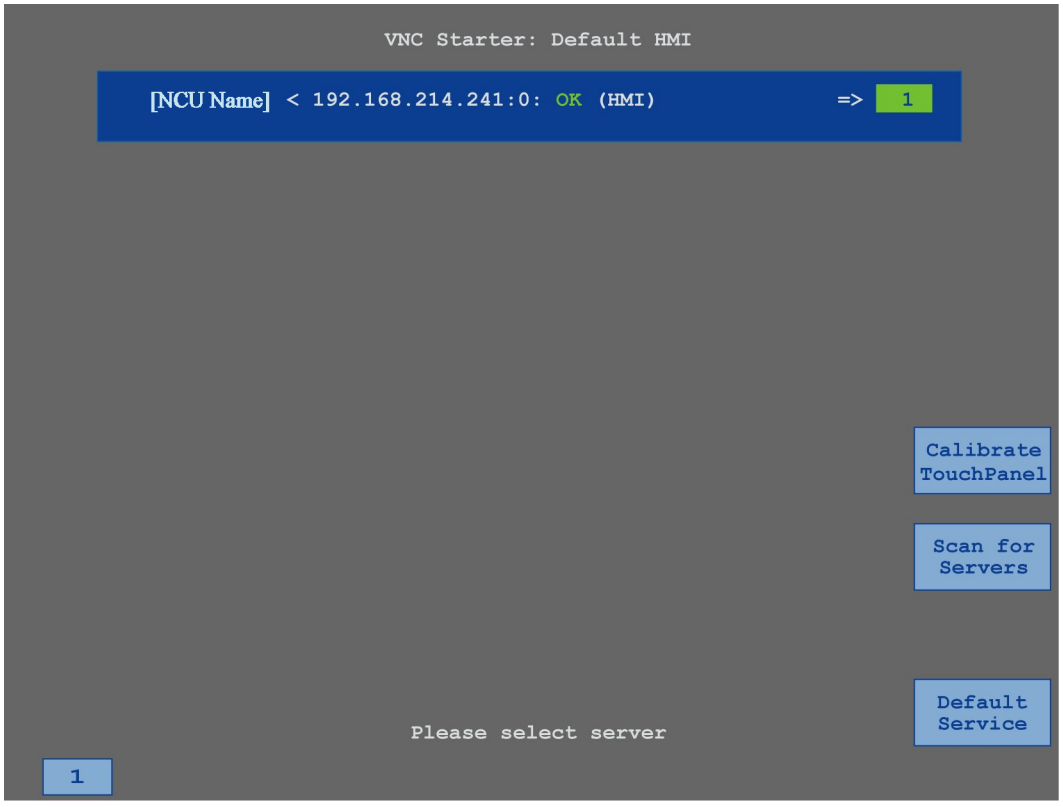
16.5 Calibração do Touch Panel

Uma calibração do Touch Panel é necessária quando o comando numérico é conectado pela primeira vez.

Indicação

Recalibração

Quando se percebe que a operação não é mais precisa, é necessário realizar uma calibração.



Procedimento

1. Pressione a tecla de retorno e a tecla <MENU SELECT> simultaneamente para inicializar a tecla de serviços da TCU.
2. Toque no botão "Calibrate TouchPanel".
   O processo de calibração é iniciado.
3. Siga as instruções da tela e toque consecutivamente os três pontos de calibração.
   O processo de calibração é encerrado.
4. Toque a softkey horizontal "1" ou a tecla de número "1" para fechar a tecla de serviço da TCU.

Ctrl Energy 17

17.1 Visão geral

A função "Ctrl-Energy" disponibiliza as seguintes opções de uso para uma melhoria no aproveitamento de energia de sua máquina.

Ctrl-E Análise: identificação e avaliação do consumo de energia

O primeiro passo para melhorar a eficiência de aproveitamento da energia é o registro do consumo de energia. Com o auxílio do dispositivo multifuncional SENTRON PAC o consumo de energia é medido e indicado no comando numérico.

Dependendo da configuração e da ligação do SENTRON PAC temos a possibilidade de medir a potência da máquina inteira ou de apenas um determinado consumidor.

Independente disso, a potência é determinada e indicada diretamente dos acionamentos.

Ctrl-E Perfil: controle de condições de economia de energia da máquina

Para otimizar o consumo de energia existe a possibilidade de se definir e salvar perfis de economia de energia. Dessa forma sua máquina pode operar em um modo de economia de energia simples ou mais severo, ou ainda ser desligada automaticamente em determinadas condições.

Estas situações definidas de energia são salvas (memorizadas) na forma de perfis. Através da interface de operação temos a possibilidade de ativar estes perfis de economia de energia (p. ex. a chamada tecla de "pausa para café da manhã").

Indicação

Ctrl-E Desativar perfil

Bloqueie o Ctrl-E perfil antes de uma colocação em funcionamento em série, para evitar que a NCU seja desligada involuntariamente.

Fabricante da máquina

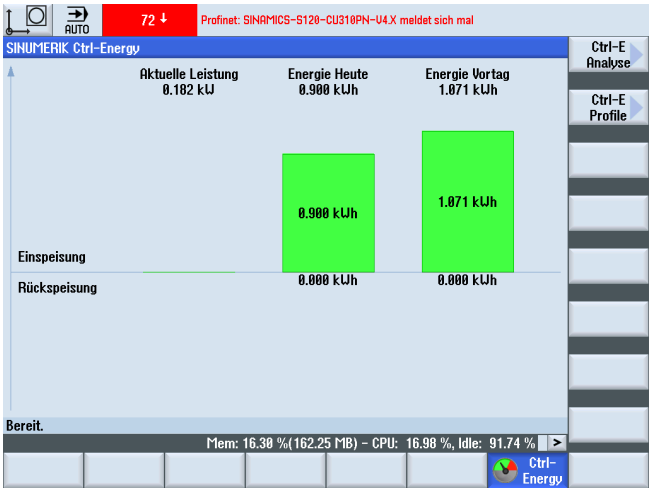
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

17.2 Exibição dos valores de consumo de energia

Na tela inicial do SINUMERIK Ctrl-Energy você obter uma visão prática da energia consumida da máquina. Para a exibição dos valores e da representação gráfica, deve ser conectado um Sentron PAC e uma medição de longo prazo deve ser configurada.

Você receberá as seguintes visualizações de consumo, exibido em gráficos de barras:

- Indicação de potência atual
- Medição do consumo de energia atual
- Medição comparativa do consumo de energia



Esquema 17-1 Tela inicial do Ctrl-Energy para exibição do consumo de energia atual

Exibição na área de operação "Máquina"

Na primeira linha de status da tela será exibida o estado de energia da máquina na qual ela se encontra no momento.

Exibição	Significado
	Uma barra vermelha indica que a máquina não funcionando de forma produtiva.
	Uma barra verde escuro no sentido positivo indica que a máquina está funcionando de forma produtiva e consome energia.
	Uma barra verde brilhante no sentido negativo indica que a máquina está devolvendo energia para a rede.

Literatura

As informações sobre a configuração estão disponíveis na seguinte literatura:

Manual do sistema "Ctrl Energy", SINUMERIK 840D sl / 828D

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Ctrl-Energy".

- OU -

\+

Pressione a combinação de teclas <Ctrl> + <E>.

É aberta a janela "SINUMERIK Ctrl-Energy".

17.3 Medição e salvamento dos valores de consumo de energia

Existe a possibilidade de medir e registrar os valores de consumo de energia dos eixos selecionados atualmente.

Medição do consumo de energia de programas de peças

É possível medir o consumo de energia dos programas de peças. Nesta ocasião serão considerados os acionamentos individuais para a medição.

Indique em qual canal o início e a parada do programa de peças devem ser atuados e qual a quantidade de repetições deve ser medida.

Salvar as medições

Os valores de consumo medidos são salvos para uso posterior numa comparação de dados.

Indicação

São armazenados até 3 grupos de dados. Se houver mais de 3 medições, então o grupo de dados mais antigo será sobrescrito automaticamente.

Duração da medição

O tempo de medição é limitado. Ao ser alcançado o tempo máximo de medição encerra-se a medição e uma mensagem correspondente é emitida na linha de diálogo.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. É aberta a janela "SINUMERIK Ctrl-Energy"

2. Pressione a softkey "Análise Ctrl-E".
   É aberta a janela "Análise Ctrl-E".

3. Pressione a softkey "Iniciar medição".
   A janela de seleção "Ajuste de medição: Aparelho de seleção" será aberto.

4. Selecione na lista o aparelho desejado, se necessário, ative a caixa de comando "Medir programa de peças", indique a quantidade de repetições, selecione, se necessário, o canal desejado e pressione a softkey "ok".
   O registro (dos dado) é iniciado.

5. Pressione a softkey "Parar medição".
   A medição é encerrada.

6. Pressione a softkey "Gráfico" para acompanhar o andamento da medição.

7. Caso queira acompanhar os valores de consumo, pressione a Softkey "Detalhes".

8. Pressione a softkey "Salvar medição" para salvar os valores de consumo da atual medição.

A seleção do eixo a ser medido depende da configuração feita.

Literatura

As informações sobre a configuração estão disponíveis na seguinte literatura:

Manual do sistema "Ctrl Energy", SINUMERIK 840D sl / 828D

17.4 Exibição das curvas de medição

Tem a possibilidade de que sejam apresentadas as curvas de medição atuais e gravadas de forma gráfica ou como tabela detalhada.

Indicações	Significado
Início da medição	Mostra o momento no qual a medição foi iniciada pressionando-se a softkey "Iniciar medição".
Duração da medição [s]	Mostra o tempo de medição até pressionar a softkey "Parar medição" em segundos.

Indicações	Significado
Dispositivo	Mostra os componentes de medição selecionados • Manual • Soma dos acionamentos • Soma da máquina
Energia de entrada [kWh]	Mostra a energia de entrada do componente de medição selecionado em quilowatts por hora.
Energia de realimentação [kWh]	Mostra a energia de realimentação do componente de medição selecionado em quilowatts por hora.
Soma da energia [kWh]	Visualização da soma de todos os valores de acionamento medidos e a soma de todos os eixos bem como o valor fixo e Sentron PAC.

Indicação na janela "Análise Ctrl-E "Detalhes".

Procedimento

1. É aberta a janela "Análise Ctrl-E" e as medições já foram realizadas e guardadas.

2. Pressione as softkeys Gráfico" e "Medições salvas".
   Na janela "Análise Ctrl-E" são apresentadas as curvas de medição realizadas.

3. Pressione novamente a softkey "Medições salvas" para ver somente a atual medição.

4. Pressione a softkey "Detalhes" para que sejam apresentados os dados de medição exatos e os valores de consumo das três últimas medições guardadas, bem como uma possível medição atual.

17.5 Medição a longo prazo do consumo de energia

A medição a longo prazo do consumo de energia é executada e armazenada no PLC. Deste modo também são considerados os valores dos períodos, nos quais o HMI não está ativo.

Valores de medição

Os valores de energia de alimentação e realimentação bem como a soma de energias serão indicados para os seguintes períodos:

- dia atual e anterior
- mês atual e anterior
- ano atual e anterior

Pré-requisito

SENTRON PAC está conectado.

Procedimento

1. É aberta a janela "Análise Ctrl-E".

2. Pressione a softkey "Medição a longo prazo".
   É aberta a janela "SINUMERIK Ctrl-Análise Medição a longo prazo".
   Os valores da medição a longo prazo são exibidos.

4. Pressione a Softkey "voltar", para finalizar a medição a longo prazo.

17.6 Operação dos perfis de economia de energia

Na janela "Perfis Ctrl-E", é possível exibir todos os perfis de economia de energia que foram definidos. Aqui ativamos diretamente um perfil de economia de energia, ou fazemos o bloqueio/desbloqueio do mesmo.

SINUMERIK Ctrl-Energy - Perfis de economia de energia

Indicações	Significado
Perfil de economia de energia	São listados todos os perfis de economia de energia.
ativo em [min]	É indicado o tempo restante até alcançar o perfil definido.

Indicação

Bloquear todos os perfis de economia de energia

Por exemplo, para não interromper as medições em andamento na máquina, selecione "Bloquear todos".

Assim que o tempo de pré-aviso for alcançado recebemos uma janela de mensagem que mostra o tempo restante. Assim que o modo de energia for alcançado, aparece uma mensagem correspondente na linha de alarmes.

Perfis de economia de energia pré-definidos

Perfil de economia de energia	Significado
Modo simples de economia de energia (parada da máquina)	Os agregados não utilizados na máquina não recebem energia ou são desligados. A máquina está pronta para operar assim que solicitado
Modo total de economia de energia (parada do NC)	Os agregados não utilizados na máquina não recebem energia ou são desligados. Para tempos de espera até o estado de pronta operação.
Modo máximo de economia de energia (Auto-shut-off)	A máquina é desligada totalmente. Para tempos de espera mais prolongados até o estado de pronta operação.

Fabricante da máquina

A seleção e o funcionamento dos perfis de economia de energia indicados podem ser diferentes.

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Literatura

As informações sobre a configuração dos perfis de economia de energia estão disponíveis na seguinte literatura:

Manual do sistema "Ctrl Energy", SINUMERIK 840D sl / 828D

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla de avanço de menus e a softkey "Ctrl-Energy".

- OU -

Pressione a combinação de teclas <CTRL> + <E>.

+

Pressione a softkey "Perfis Ctrl-E".

É aberta a janela "Perfis Ctrl-E".

3. Posicione o cursor no perfil de economia de energia desejado e pressione a softkey "Ativar imediatamente", para ativar diretamente esta situação (perfil).

4. Posicione o cursor no perfil de economia de energia desejado e pressione a softkey "Bloquear imediatamente", para bloquear esta situação (perfil).

O perfil está bloqueado. O perfil de economia de energia não pode ser ativado, ou seja, ele é exibido em fundo de cor cinza e sem exibição de tempo.

A softkey "Bloquear perfil" muda sua inscrição para "Liberar perfil".

Pressione a softkey "Liberar perfil" para desfazer o bloqueio do perfil de economia de energia.

5. Pressione a softkey "Bloquear todos" para impedir todas as situações.
   Todos os perfis são bloqueados e não podem ser ativados
   A softkey "Bloquear todos" muda sua inscrição para "Liberar todos".

6. Pressione a softkey "Liberar todos" para desfazer o bloqueio de todos os perfis.

Easy Message (apenas 828D) 18

18.1 Vista geral

O Easy Message, através de um modem anexo, permite que certas condições da máquina sejam informadas por mensagens SMS:

- Deseja-se, por exemplo, informar apenas sobre condições de paradas de emergência.
- Deseja-se saber, quando um lote foi finalizado

Comandos de controle

- A ativação ou desativação que um usuário é realizada com a ajuda de comandos do HMI.
  Sintaxe: [Usuário-ID] deactivate¸ [Usuário-ID] activate
- No PLC existe uma área especial reservada, na qual pode-se enviar comandos SMS em forma de PLC-Bytes.
  Sintaxe: [Usuário-ID] Byte de dados de PLC
  O ID-usuário é opcional e é necessário apenas quando no perfil de usuário possui ID já indicado. Pela string PLC anuncia-se que um byte pode ser escrito. Posteriormente os dados em bytes à serem escritos seguem o seguinte formato: Base#Valor. A base pode aceitar os valores 2, 10 e 16 e definir o número base. Após o sinal # segue o valor do byte. Apenas valores positivos podem ser enviados.
  Exemplos:
  2#11101101
  10#34
  16#AF

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Usuário ativo

Para receber os SMS constantemente, é necessário ser ativado como usuário.

Registro de usuário

No registro de usuário é possível, registrar-se através de SMS, com a finalidade de testar a mensagem.

Registro de ações

Através do registro SMS pode-se obter informações mais exatas sobre mensagens enviadas e recebidas.

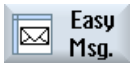
Literatura

Informações sobre Modem GSM encontram-se em:

Manual do aparelho PPU SINUMERIK 828D

Chamada do SMS Messenger

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".



2. Pressione a softkey "Easy Msg.".

18.2 Ativação do Easy Message

Para conectar o SMS-Messenger ao Modem para a operação, ativa-se o SIM-Card no primeiro comissionamento.

Pré-requisito

O modem está conectado e ativo.

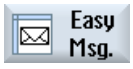
Fabricante da máquina

O modem é ativado por meio da data da máquina 51233 $MSN_ENABLE_GSM_MODEM.

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

Ativação do SIM-Card

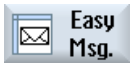


1. Pressione a softkey "Easy Msg.".
   A janela "SMS Messenger" foi aberta.
   Em "Estado" é indicado que o SIM-Card não foi ativado com um PIN.

2. Caso já tenha entrado com o número PIN, repita o PIN e pressione a Softkey "OK".

3. Na digitação errada repetida é aberta a janela "Entrar-PUK" então deve-se digitar o código PUK e pressionar a Softkey "OK", para ativar o código PUK.
   A janela "Entrar PIN" é aberta e deve ser digitado o número PIN usual.

Ativação do novo SIM-Card



1. Pressione a softkey "Easy Msg.".
   A janela "SMS Messenger" foi aberta.
   Através de "Estado" é indicado que a conexão ao modem é ativada.

2. Pressione a softkey "Ajustes".

3. Pressione a Softkey "Apagar PIN", para apagar o número PIN salvo.
   Na próxima inicialização é aberta a janela "Entrar PIN" para entrar o novo número PIN.

18.3 Criação do perfil de usuário / edição

Identificação de usuário

Indicação	Significado
Nome de usuário	Nome do usuário para ser conectado, ou para ser registrado.
Número de telefone	Número de telefone do usuário, para onde as mensagens do Messenger serão enviadas. O número de telefone deve ter o prefixo do local, para os comandos do controle reconhecer o transmissor (por exemplo, +491729999999)
ID do usuário	O ID do usuário possui 5 dígitos (por exemplo, 12345) • É utilizada para ativar e desativar o usuário através de SMS. (por exemplo, "12345 activate") • O ID serve para uma verificação adicional de mensagens recebidas e enviadas e ativação de comandos do controle.

Eventos que podem ser selecionados

Os eventos, que geraram a notificação, devem ser estabilizados.

Indicação

Seleção de alarmes

Existe a possibilidade de selecionar o alarme do tipo de gestão da ferramenta ou os ciclos de medição. Com isto, sem que seja necessário conhecer as cadeias de números, você receberá uma mensagem por SMS assim que os alarme forem disparados.

Pré-requisito

O modem está conectado.

Procedimento

Criar novo usuário

1. Pressione a softkey "Perfil de usuário".
   É aberta a janela "Perfil de usuário".

2. Pressione a softkey "Novo".

3. Entrar com o nome e número de telefone do usuário.
4. Caso necessário digite o número de ID do usuário.
5. Ativar na área "SMS enviadas por eventos" o campo de controle correspondente e entre com o valor desejado de acordo com a necessidade (por exemplo, volume do lote o qual quando atingido a notificação deve ocorrer).

   - OU -

   Pressione a softkey "Padrão".

   A janela apropriada é aberta e mostra os valores padrão ajustados.

6. Pressione a softkey "Teste de envio de SMS".

   Uma SMS com o texto dado é enviada ao telefone indicado.

Dados de usuário e edição de eventos

1. Selecione o usuário o qual deseja editar e pressione a Softkey "Editar".

   Os campos de entrada se tornam editáveis.
2. Digite os novos dados e ative os ajustes desejados.

   - OU -

   Pressione a Softkey "Padrão", para assumir os valores padrão.

18.4 Ajuste de eventos

Na área "SMS enviadas pelos seguintes eventos" selecione no campo de controle o evento que deverá ocasionar o envio de SMS.

- Mensagens programadas do programa de peça (MSG)
  No programa de peça programa-se um comando MSG pelo qual a pessoa recebe um SMS.
  Exemplo: MSG ("SMS: Uma SMS de um programa de peça")
- Pela tecla <SELECT> selecione o evento seguinte
  - Contador de peça atinge o valor definido
    O contador de peça atingiu o valor indicado e uma SMS foi enviada.
  - O progresso do programa definido é atingido (Porcentagem)
    No processamento do programa de peça quando sua porcentagem de realização (definida previamente) for atingida, uma SMS é enviada.
  - O programa de NC atual atinge um atraso (Minutos)
    Ao atingir o limite para o atraso definido relativo à execução, é enviada uma SMS.
  - A atuação da ferramenta atinge o seguinte valor (Minutos)
    No alcance do tempo definido (derivado de $AC_CUTTING_TIME) para atuação da ferramenta ao executar um programa de peça, uma SMS é enviada.
- Mensagem/Alarme do gerenciador de ferramentas
  Caso uma mensagem ou alarme do gerenciador de ferramentas seja emitido, uma SMS é enviada.

- Mensagem de ciclos de medição para ferramenta
  Caso sejam emitidas mensagens de ciclos de medição, referente à ferramenta, uma SMS é enviada.
- Mensagem de ciclos de medição para peça
  Caso sejam emitidas mensagens de ciclos de medição, referente à peça, uma SMS é enviada.
- Mensagens/Alarmes do Sinumerik (Falha no processamento)
  Caso seja emitido alarme ou mensagem do NCK, que conduza a máquina para uma parada, uma SMS é enviada.
- Falha da máquina
  Uma SMS é enviada, caso seja emitido um alarme ou mensagem do PLC (por exemplo, alarme de PLC, com uma reação de parada de emergência), que conduza a máquina para uma parada.
- Intervalo de manutenção
  Caso tenha uma manutenção prevista no plano de manutenção (Service Planner), uma SMS é enviada.
- Outros números de alarmes:
  Aqui são indicados outros alarmes os quais se deseja que sua ocorrência seja informada. Estes podem ser indicados, separadamente, em vários alarmes ou faixas de números de alarmes.
  Exemplos:
  1234,400
  1000-2000
  100,200-300

Pré-requisito

- É aberta a janela "Perfil de usuário".
- É selecionado o evento "Mensagem de ciclos de medição para ferramenta", "Mensagem de ciclos de medição para peça", "Mensagens/Alarmes do Sinumerik (Falha no processamento)", "Falha da máquina" ou "Intervalo de manutenção".

Edição de evento

1. Ative o campo de controle desejado e pressione a Softkey "Detalhes".
   A janela referente é aberta (por exemplo, "Mensagem de ciclos de medição para ferramenta") e indica uma lista com os números de alarmes fixos.

2. Selecione a entrada apropriada e pressione a Softkey "Apagar", para remover o número do alarme da lista.

   - OU -

   Pressione a Softkey "novo", caso deseje criar uma nova entrada.
   A janela "ajuste de nova entrada" é aberta.

   Forneça a informação e pressione a Softkey "OK" para aceitá-la e adicioná-la na lista.

Pressione a Softkey "Armazenar", para salvar os ajustes do evento.

3. Pressione a Softkey "Padrão", para retornar aos ajustes padrão para os eventos.

18.5 Ativação de log-in e log-out de usuário

Apenas usuários ativos recebem as SMS como eventos fixos.

Para Easy Message usuários existentes podem ser ativados tanto pela interface quanto por SMS com certos comandos de controle.

A conexão com o Modem é estabelecida.

Procedimento

1. Pressione a softkey "Perfil de usuário".

2. Selecione no campo nome do usuário o usuário desejado e pressione a Softkey "Ativar usuário".

Nota

Repita o passo 2 para ativar outros usuários.

- OU -

Envie uma SMS com o ID do usuário e o texto "activate" para o controlador (por exemplo, "12345 activate").

Com o número de telefone, o ID do usuário e com os dados correspondentes, o perfil do usuário é ativado.

Recebe-se mensagens SMS de falhas e de operações realizadas com sucesso.

3. Pressione a Softkey "Usuário ativo" para realizar o log-out de um usuário ativo.

- OU -

Envie uma SMS com o texto "deactivate" (por exemplo, "12345 deactivate"), para realizar o log-out do Messenger.

Com a desativação do perfil de usuário com eventos fixos implicará no não envio de SMS.

18.6 Indicação registro SMS

Na janela "Protocolo SMS" o trafégo de dados de SMS é salvo. Permitindo que as atividades retornem normalmente em caso de falha.

Símbolo	Descrição
	SMS recebidas pelo Messenger.
	Mensagens, que foram recebidas pelo Messenger, mas não podem ser editadas por ele (por exemplo, ID de usuário incorreto ou conta desconhecida).
	Usuários a que foram enviadas SMS.
	Mensagem, que devido à erros simples não chegou ao usuário.

Pré-requisito

A conexão com o Modem é estabelecida.

Procedimento

1. Pressione a softkey "Protocolo SMS".

A janela "Protocolo SMS" foi aberta.

Nesta janela é apresentado tudo enviado pelo Messenger até agora, e/ou uma lista de mensagens recebidas.

Nota

Pressione a Softkey "Recebidos", ou "Enviados", para uma lista reduzida.

18.7 Ajustes para Easy Message

A alteração das configurações seguintes é possibilitada na janela "Ajustes":

- Descrição do controlador, que está como parte de uma mensagem SMS
- Quantidade de mensagens enviadas
  - O contador SMS informa sobre todas mensagens enviadas.
  - >A quantidade limite de mensagens enviadas assim por exemplo uma noção sobre os custos das mensagens SMS.

Zerar contador SMS

Quando atingir o limite definido, não é mais enviada nenhuma mensagem SMS.

Pressione a Softkey "Reset do contador SMS", para zerar o contador novamente.

Pré-requisito

A conexão com o Modem é estabelecida.

Procedimento

1. Pressione a softkey "Ajustes".
2. No campo "Nome da máquina" é dado uma descrição opcional do controlador.

3. Caso se deseja limitar as SMS enviadas, escolha a opção "Limite para contador de SMS" e entre com o valor desejado.

   Ao atingir o número máximo de mensagens você receberá uma mensagem de erro.

   Nota

   Você se informa sobre o momento exato, quando o limite foi atingido no protocolo SMS.

   - OU -

3. Pressione a softkey "Padrão".

   A escolha do nome da máquina é livre, o nome é substituído de acordo com o nome padrão (ex: 828D).

Easy Xml 19

19.1 Easy Extend

19.1.1 Visão geral

O Easy extend permite que futuramente sejam adicionados dispositivos à máquina controlados pelo PLC ou eixos adicionais de NC necessários (como por exemplo: alimentador de barras, mesa giratória ou cabeçote fresador). Com o Easy Extend estes dispositivos são colocados em operação de forma simples (ativados, desativados ou testados).

A comunicação entre um dispositivo de operação e o PLC é realizada através do programa de usuário de PLC. São armazenados em uma instrução script seqüências de instalação, ativação, desativação e realização de teste de um equipamento.

É indicado em uma lista os equipamentos disponíveis e seu estado. A indicação dos dispositivos disponíveis podem ser diferentes ao usuário de acordo com o seu direito de acesso.

Nos capítulos seguintes são destacados exemplos e não estão disponíveis em todas as listas de instruções.

Fabricante da máquina
Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Podem ser gerenciados no máximo 64 dispositivos.

Literatura

Manual de colocação em funcionamento de Torno e Fresa SINUMERIK 828D

19.1.2 Desativar dispositivo

As opções de dispositivo disponíveis podem estar protegidas por uma senha.

Fabricante da máquina
Para isso, consulte as informações do fabricante da máquina.

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla de avanço de menus e depois a softkey "Easy-Extend".
   É exibida uma lista dos dispositivos conectados.

3. Pressione a softkey "Ativar função".
   A janela "Ativação da opção de dispositivo" é aberta.

4. Especifique a opção e pressione a softkey "OK".
   Na coluna "Função", a caixa de seleção correspondente é marcada e, desta forma, é ativada.

19.1.3 Ativação e desativação de dispositivo

Estado	Significado
	Dispositivo ativado
	Sistema aguarda feedback do PLC
	Dispositivo com falhas
	Erro de interface no componente de comunicação

Procedimento

1. O Easy Extend é aberto.

2 Com as teclas <cursor para baixo>, ou <cursor para cima> tem-se a possibilidade de selecionar o dispositivo desejado na lista.

3. Posicione o cursor na opção do dispositivo, a função é habilitada então pressione a Softkey "Ativar".
   O dispositivo é marcado como ativo e pode ser utilizado.

4. Selecione o dispositivo ativado desejado e pressione a Softkey "Desativar" para desabilitar o dispositivo.

19.1.4 Primeira colocação em funcionamento de agregados adicionais

Geralmente o agregado já é colocado em serviço pelo fabricante da máquina. Caso ainda não tenha sido executada uma primeira colocação em funcionamento ou, por exemplo, seja necessário realizar novamente testes de função (por exemplo, em caso de equipação com agregados adicionais), isto é possível em qualquer momento.

A Softkey "Colocação em funcionamento" é declarada como classe de dados de fabricante (M).

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Parâmetros".

2. Pressione a tecla de avanço de menus e depois a softkey "Easy-Extend".

3. Pressione a softkey "Colocação em funcionamento".
   É aberta uma nova barra vertical de softkeys.

4. Pressione a softkey "StartUp da colocação em funcionamento" para iniciar a colocação em funcionamento.
   Antes de iniciar deve-se criar um backup completo, para possibilitar voltar à configuração anterior em caso de emergência.
5. Pressione a softkey "Cancelar", caso deseje cancelar o procedimento de colocação em funcionamento.

6. Pressione a softkey "Restaurar", para carregar os dados originais.

7. Pressione a softkey "Função de teste do dispositivo", para testar as funções da máquina designadas pelo fabricante da máquina.

19.1.5 Easy Extend colocados em funcionamento

O gerenciamento do agregado adicional ocorre por meio de um script Easy XML.

Literatura

Mais informações sobre o projeto podem ser obtidas na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK 828D

19.2 SINUMERIK Integrate Run MyScreens

Com o "Run MyScreens", é possível alterar a aparência de uma própria interface de operação para extensão de funções específicas do usuário ou do fabricante da máquina e realizar um layout específico do usuário.

Além disso, é possível modificar a interface de operação projetada pela Siemens ou pelo fabricante da máquina ou substituir.

Com a nova interface de operação criada, você trabalha com, p. ex. programa de peças. A aparência do diálogo ocorre diretamente no comando.

Opcional de software

Para ampliar a quantidade de diálogo, são necessárias as seguintes opções de software:

- SINUMERIK 828D/840D sl, SINUMERIK Integrate Run MyScreens
- SINUMERIK 840D sl, SINUMERIK Integrate Run MyScreens + Run MyHMI
- SINUMERIK 840D sl, SINUMERIK Integrate Run MyHMI / 3GL
- SINUMERIK 840D sl, SINUMERIK Integrate Run MyHMI / WinCC

Fabricante da máquina

Para isso consulte as informações do fabricante da máquina.

Utilização

Indicações de script definidas possibilitam as seguintes funções:

1. Transição de diálogo e prontidão de:
   - Teclas
   - Variáveis
   - Texto e texto de auxílio
   - Gráficos e figuras auxiliares
2. Acessar o diálogo através de:
   - Acionar as teclas (entrada)
3. Reestruturação dinâmica do diálogo:
   - Excluir, alterar as teclas
   - Definir e alterar a aparência dos campos variáveis
   - Transição, troca ou exclusão do texto de exibição (dependendo ou não da língua)
   - Transição, troca e exclusão dos gráficos

4. Colocar ações em processo em:
   - Transição de diálogo
   - Inserir valores (variáveis)
   - Acionar teclas
   - Abandonar o diálogo
5. Troca de dados entre os diálogos
6. Variáveis
   - Ler (variáveis do usuário NC, PLC)
   - Gravar (variáveis do usuário NC, PLC)
   - Associar com operações matemáticas, dados de comparação ou lógicos
7. Executar funções:
   - Subrotinas
   - Funções-arquivo
   - Serviços PI
8. Consideração de níveis de proteção de acordo com os grupos de usuário

Literatura

Uma descrição dos projetos dos próprios diálogos pode ser encontrada na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK 828D

Manual de programação SINUMERIK Integrate Run MyScreens (BE2); SINUMERIK 840D sl / 828D

19.3 Easy XML (apenas 828D)

Com a função "Criar diálogo do usuário" há a possibilidade de alterar a aparência da interface de operação do cliente e da aplicação específica do cliente HMI. Isso ocorre por meio de uma linguagem de script baseada em XML.

Essa linguagem de script possibilita a exibição de menus e máscaras de diálogo específicas da máquina em HMI, na área de operação <CUSTOM>.

Além disso, esses scripts podem ser executados a partir de um programa com a instrução MMC(...).

Fabricante da máquina
Para isso, consulte as informações do fabricante da máquina.

Utilização

As instruções de script definidas possibilitam as seguintes características:

1. Transição de diálogo e prontidão de:
   - Teclas
   - Variáveis
   - Texto e texto de auxílio
   - Gráficos e figuras auxiliares
2. Acessar o diálogo através de:
   - Acionar as teclas (entrada)
3. Restruturação dinâmica do diálogo:
   - Excluir, alterar as teclas
   - Definir e alterar a aparência dos campos variáveis
   - Transição, troca ou exclusão do texto de exibição (dependendo ou não da língua)
   - Transição, troca e exclusão dos gráficos
4. Colocar ações em processo em:
   - Transição de diálogo
   - Inserir valores (variáveis)
   - Acionar teclas
   - Abandonar o diálogo
5. Troca de dados entre os diálogos
6. Variáveis
   - Ler (variáveis do usuário e do acionamento NC, PLC)
   - Gravar (variáveis do usuário e do acionamento NC, PLC)
   - Associar com operações matemáticas, dados de comparação ou lógicos
7. Executar funções:
   - Sub-rotinas
   - Funções-arquivo
   - Serviços PI
8. Consideração de níveis de proteção de acordo com os grupos de usuário
9. Comandar o conteúdo do dialogo por meio de instruções do programa de peças

Acessar o diálogo do usuário

Quando o arquivo de configuração "xmldial.xml", é colocado no registro /card/oem/sinumerik/hmi/appl, é iniciado o diálogo do usuário ao pressionar a tecla <CUSTOM>.

Ao acessar a área de operação <CUSTOM>, as teclas projetadas serão exibidas. Por meio das teclas, é possível abrir e operar os diálogos projetados.

Indicação

Após a primeira cópia do arquivo no registro, é necessário fazer um RESET do comando.

Indicação

Os scripts derivados do SINUMERIK 802Dsl e 808 podem ser executados sem alteração no 828D.

Literatura

Uma descrição dos projetos dos próprios diálogos pode ser encontrada na seguinte literatura:

Manual de colocação em funcionamento SINUMERIK 828D;
Manual programação Easy XML

Service Planer (apenas 828D) 20

20.1 Executar e observar as tarefas de manutenção

Através do "Service Planer" foram estipuladas tarefas de manutenção que implicam, em determinados intervalos de tempo de manutenção de máquina (por exemplo: troca de óleo, troca de refrigerante).

Em uma lista de manutenção você poderá adquirir as tarefas bem como o tempo gasto, até o fim do tempo determinado para manutenção.

Na tela de estado, pode-se visualizar o estado atual.

Mensagens ou alarmes informam quando uma tarefa de manutenção deverá ser executada.

Quitar tarefa de manutenção

Após o término de uma tarefa de manutenção você quitará a mensagem.

Indicação

Nível de proteção

Para quitar as tarefas de manutenção realizadas, é necessário estar no nível de proteção 2 (Serviço).

Service Planer

Exibição	Significado	
Pos	Posição da tarefa de manutenção na interface do PLC.	
Tarefa de manutenção	Denominação da tarefa de manutenção.	
Intervalo [h]	Tempo máximo até a próxima manutenção, em horas.	
Tempo restante [h]	Tempo até término do intervalo em horas.	
Estado		Exibe a condição atual de uma tarefa de manutenção
		Tarefa de manutenção foi iniciada
		Tarefa de manutenção terminada
		Tarefa de manutenção está desativada

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a tecla menu e a softkey "Service Planer".
   A tela com as listas de todas as tarefas de manutenção está aberta.

3. Execute a tarefa de manutenção, quando o intervalo de tempo for à zero, ou quando um alarme ou mensagem solicitá-la.

4. Após executar a tarefa de manutenção, ela tem que ser marcada como "realizada", posicione o cursor sobre a tarefa apropriada e pressione a softkey "Manutenção realizada".
   Aparecerá uma mensagem que confirma a quitação, e um novo intervalo de manutenção será iniciado.

Indicação

Poderá aceitar atividades de manutenção antes do término do intervalo. O intervalo de manutenção será novamente iniciado.

20.2 Preparação para tarefa de manutenção

Em modo de projeto existe a possibilidade de realizar as seguintes mudanças na lista de tarefas de manutenção:

- Até 32 tarefas de manutenção com intervalo, configuração do primeiro aviso e da quantidade para quitar os avisos
- Alteração de intervalo de tempo, momento do primeiro aviso assim como a quantidade de avisos utilizados
- Apagar tarefa de manutenção
- Reset do tempo das tarefas de manutenção

Quitar tarefa de manutenção

Com a softkey "Manutenção realizada" quitar a tarefa de manutenção.

Indicação

Nível de proteção

Para configurar e editar uma tarefa de manutenção, é necessário nível de proteção 1 (fabricante).

Service Planer

Exibição	Significado	
Pos	Posição da tarefa de manutenção na interface do PLC.	
Tarefa de manutenção	Denominação da tarefa de manutenção.	
Intervalo [h]	Tempo máximo até a próxima manutenção, em horas.	
1. Aviso [h]	Tempo em horas, que um aviso é indicado pela primeira vez.	
Número de avisos	Número de avisos, pode ser quitado pelo operador, antes que uma mensagem de alarme seja apresentada pela última vez.	
Tempo restante [h]	Tempo até término do intervalo em horas. O tempo restante não é editável.	
Estado		Exibe a condição atual de uma tarefa de manutenção
		A tarefa de manutenção foi iniciada
		A tarefa de manutenção foi terminada
		A tarefa de manutenção foi desativada, isto é, o tempo foi parado
	O estado não é editável.	

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Diagnóstico".

2. Pressione a tecla menu e a softkey "Service Planer".
   Uma tela é aberta e é mostrada uma lista de todas as tarefas executadas.
   O valor não é editável.

3. Pressione a softkey "Nova tarefa", para solicitar uma nova tarefa de manutenção.
   Uma mensagem informa-o sobre o fato de que uma nova tarefa de manutenção será colocada na próxima posição livre. Digite nas colunas a informação desejada e pressione a softkey "OK".

- OU -

Posicione o cursor sobre a tarefa de manutenção desejada e pressione a softkey "Alterar tarefa", para alterar os tempos associados.
Todas as colunas, exceto o tempo restante e o estado, são editáveis.

- OU -

Pressione a softkey "Resetar tudo", para resetar todos os tempos.

- OU -

Posicione o cursor sobre a tarefa de manutenção desejada e pressione a softkey "Apagar tarefa", para remover as tarefas de manutenção da lista.

Editar o programa do usuário (apenas 828D) 21

21.1 Introdução

Um programa de usuário do PLC é constituído, em sua maior parte, de operações lógicas para execução de funções de segurança e suporte de processos. Para tal, é realizada a vinculação de um grande número dos mais diversos contatos e relés. Estas vinculações são representadas em um diagrama ladder.

Estes diagramas ladder podem ser editados com as ferramentas a seguir:

- Ladder add-on tool
  Com a "Ladder add-on tool" é possível localizar erros de programa ou causas de falha e realizar diretamente pequenas correções.
- Ladder Editor
  O "Ladder Editor" é necessário para que seja possível usar todas operações compatíveis com o tipo de PLC.

Opção de software

Para editar programas de usuário de PLC, é necessária a opção "SINUMERIK 828 Ladder Editor".

21.2 Ladder add-on tool

A falha de uma entrada/saída ou relê individual normalmente causa uma falha da instalação.

A ajuda das Ladder add-on tools possibilita que seja feito o diagnóstico do PLC e que sejam encontradas causas de falhas ou erros de programas. As pequenas correções podem ser realizadas diretamente.

INT_100 / INT_101-Criar bloco

Caso um bloco INT_100 ouINT_101 esteja ausente, este pode ser adicionado através da barra vertical de softkeys. Caso haja estes blocos INT em um projeto, estes podem ser excluídos com a barra vertical de softkeys. Também existe a possibilidade de alterar redes e rotinas de interrupção no comando, bem como salvar e carregar estas alterações.

Editar rotina de interrupção

As seguintes rotinas de interrupção podem ser editadas:

- INT_100 - Rotina de interrupção, (é executada antes do programa principal)
- INT_101 - Rotina de interrupção, (é executada depois do programa principal)

Classificação dos dados

Com a ajuda das Ladder add-on tools é possível executar a "religação" das entradas (através de INT_100) ou saídas (através de INT_101), por exemplo, para casos de serviço.

Indicação

Salvar o projeto PLC em caso de troca de área de operação

Caso tenham sido criados blocos INT_100/INT_101 ou adicionadas, removidas ou editadas redes em um bloco INT, é necessário salvar o projeto antes de mudar da área de PLC para outra área de operação. Com a softkey "Carregar na CPU", o projeto é transferido para o PLC. Caso isto não ocorra, todas as alterações são perdidas e será necessário realiza-las novamente.

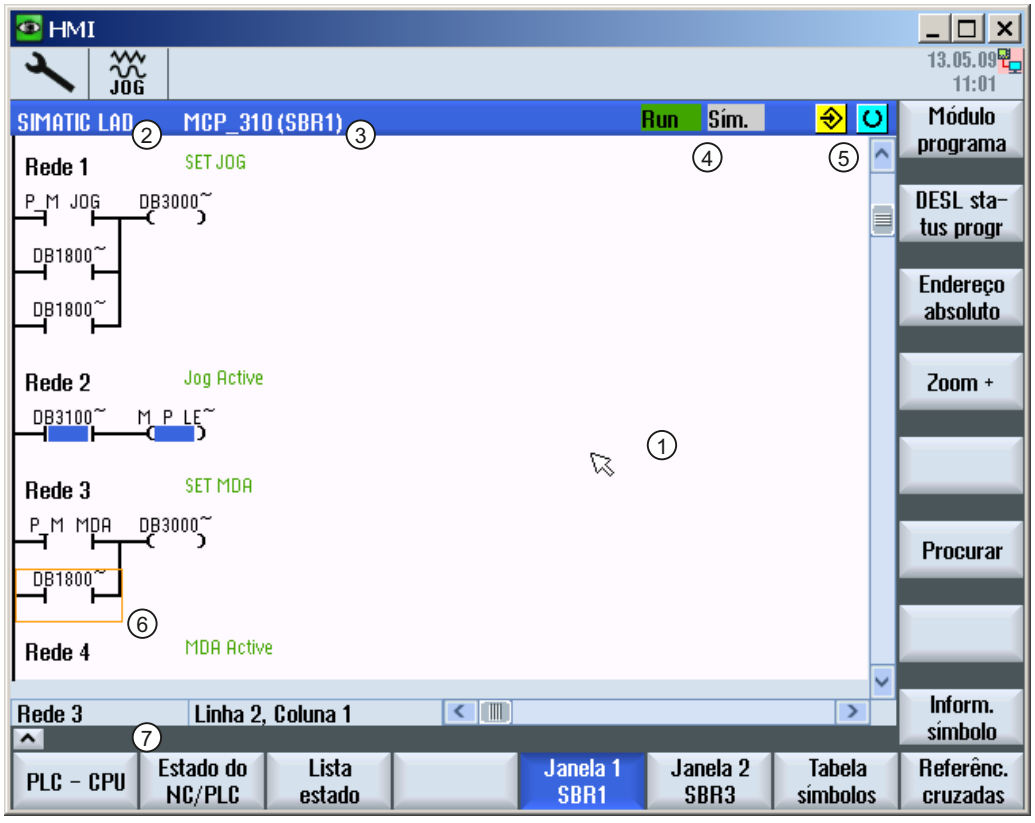
Atente para a nota correspondente do programa.

Literatura

A edição dos programas de interrupção INT_100 e INT_101 pode ser liberada ou bloqueada.

Informações este respeitos podem ser consultadas no manual de funcionamento das funções básicas, capítulo P4: PLC para SINUMERIK 828D

21.3 Estrutura da interface de operação



Esquema 21-1 Estrutura da tela

Tabelas 21-1 Legenda para estrutura de telas

Elemento de tela	Exibição	Significado
1	Campo de aplicação	
2	Linguagem de programação PLC compatível	
	*	Alterações de programa presentes
3	Nome do bloco de programa ativo Representação: Nome simbólico (nome absoluto)	
4	Status do programa Run Abs	
	Run	Programa em execução
	Stop	Programa parado
	Status da área de aplicação	
	Sym	Representação simbólica
	Abs	Representação absoluta
5	Exibição das teclas ativas (<INPUT>, <SELECT>)	

Elemento de tela	Exibição	Significado
6	Foco Assume as tarefas do cursor	
7	Linha de informações Exibição de informações, por exemplo, na localização	

21.4 Opções de operação

Além das softkeys e das teclas de navegação, nesta área existem outras combinações de teclas disponíveis.

Combinações de teclas

As teclas de cursor movimentam o foco através do programa de usuário do PLC. Ao alcançar os limites da janela surge automaticamente a função de barra de rolagem.

Combinações de teclas	Ação
NEXT WINDOW CTRL + ◀	Para a primeira coluna da sequência
END CTRL + ▶	Para a última coluna da sequência
PAGE UP	Uma tela acima
PAGE DOWN	Uma tela abaixo
◀ ▶ ▲ ▼	Um campo para esquerda, direita, acima ou abaixo
CTRL + NEXT WINDOW - ou - CTRL + ▲	Para o primeiro campo da primeira rede

Combinações de teclas		Ação
CTRL	END	Para o último campo da última rede
- ou -		
CTRL	▼	
CTRL	PAGE UP	Abertura do próximo bloco de programa na mesma janela
CTRL	PAGE DOWN	Abertura do bloco anterior de programa na mesma janela
SELECT		A função da tecla Select depende do campo selecionado. • Linha de tabela: Exibição da linha de texto completa • Título da rede: Exibição do comentário de rede • Comando: Exibição completa do operando
INPUT		Se o campo de seleção do cursor estiver em um comando, são exibidos todos operandos inclusive os comentários.

21.5 Indicação de propriedades do PLC

Na janela "SIMATIC LAD", é habilitado a exibição das seguintes propriedades do PLC:

- Estado operacional
- Nome do projeto PLC
- Versão de sistema do PLC
- Tempo de ciclo
- Tempo de processamento do programa de usuário do PLC

Procedimento

1. Selecione a área de operação "Colocação em funcionamento".

2. Pressione a Softkey "PLC".
   A representação do plano de contatos é aberta e mostra as informações do PLC.

3. Pressione a softkey "Zerar Scan".
   Os dados do tempo de processamento são resetados.

21.6 Indicação e processamento de variáveis de NC/PLC

A janela "Variáveis de NC/PLC" permite a observação e alteração de variáveis de sistema de NC e variáveis de PLC.

Apresenta-se a seguinte lista, onde pode-se entrar com as variáveis de NC e PLC desejadas, para receber os valores atuais nelas indicados.

- Variável
  Endereço para variáveis NC/PLC
  Variáveis incorretas tornam-se vermelhas e na coluna do valor aparece #.
- Comentário
  Comentários opcionais para variável.
  A coluna pode ser escondida ou apresentada.
- Formato
  Indicação do formato no qual a variável deve ser apresentada.
  O formato pode ser pré-fixado (por exemplo, float)
- Valor
  Indicação do valor atual das variáveis de NC e PLC

Procedimento

1. A ferramenta Ladder add-on está aberta.

2. Pressione a softkey "Variáveis NC/PLC".
   A janela "Variáveis NC/PLC" é aberta.

21.7 Indicação e processamento de sinais de PLC

Na janela "Lista de estado do PLC" são indicados sinais do PLC e podem aqui ser alterados.

Há a seguinte lista

Entradas (IB)

Memórias (MB)

Saídas (QB)

Variáveis (VB)

Dados (DB)

Ajustes de endereço

Possibilita a obtenção diretamente do endereço de PLC desejado para observar seu sinal.

Modificar

Permite que os dados sejam editados.

Procedimento

1. A ferramenta Ladder add-on está aberta.

2. Pressione a softkey "Lista de estado".
   É aberta a janela "Lista de estado".

3. Pressione a softkey "Ajustes de endereço".
   A janela "Ajustes de endereço" foi aberta.

4. Ativar o tipo de endereço desejado (ex: DB), atribuir um valor e pressionar a softkey "OK".
   O cursor pula para o endereço fornecido.

5. Pressione a softkey "Alterar".
   O campo de entrada "RW" torna-se editável.

6. Digite o valor desejado e pressione a softkey "OK".

21.8 Exibição de informações de blocos de programa

Permite que todas as informações lógicas e gráficas de um bloco de programa sejam exibidas.

Exibir bloco de programa

Na lista "Bloco de programa", selecione o bloco de programa que deseja exibir.

Informações lógicas

Na representação do diagrama ladder (LAD) é exibida a seguinte lógica:

- Redes com partes de programa e caminhos de corrente
- Fluxo de corrente elétrica através de uma série de operações lógicas

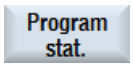
Outras informações

- Propriedades
  Nome do bloco, autor, número da sub-rotina, classe de dados, data da criação, data da última alteração e comentários.
- Variáveis locais
  Nome da variável, tipo da variável, tipo de dados e comentários.

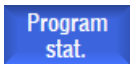
Proteção de acesso

Se um bloco de programa estiver protegido por uma senha, é habilitar a exibição na representação do diagrama ladder através da softkey "Proteção".

Exibir o status do programa



1. Selecione a softkey "Status do programa" para ocultar a exibição do status do programa na exibição de status.



2. Pressione a softkey "Status do programa" para mostrar novamente a exibição do status do programa na exibição de status.

Exibir o status da execução

Caso o PLC possua a função "Status de execução", são exibidos os valores de status no momento da execução das operações. Neste caso, também são exibidos o status da memória local de dados e das baterias.

A exibição do "Status da execução" também é controlada com a ajuda da softkey "Status do programa".

Cores para a exibição do status de execução ou do status do programa

No status de execução, diversas cores são usadas para a representação das informações.

Exibição	Cor
Fluxo de sinal da barra condutora, quando o status está ativo	azul
Fluxo de sinal nas redes	azul
Todas as operações ativas e executadas corretamente (corresponde ao fluxo de sinal)	azul
Status das operações booleanas (corresponde ao fluxo de sinal)	azul
Tempos e contadores ativos	verde
Falha na execução	vermelho
Sem fluxo de sinal	cinza
Nenhuma rede executada	cinza
Estado de operação STOP	cinza

Indicação

Representação em cores no status do programa

Na representação do status do programa, apenas a cor do fluxo de sinal é relevante.

Ampliar/reduzir a representação do diagrama ladder

1. Pressione a softkey "Zoom +" para ampliar a seção do diagrama ladder.
   Após a ampliação, a softkey "Zoom-" aparece disponível.

2. Pressione a softkey "Zoom -" para reduzir novamente a seção do diagrama ladder.

Procedimento

1. A Ladder add-on tool está aberta.

2. Pressione a softkey "Janela 1" ou "Janela 2".

...

3. Pressione a softkey "Bloco de programa".
   A lista "Blocos de programa" é exibida.

4. Pressione a softkey "Propriedades" para exibir mias informações.

   -OU-

   Pressione a softkey "Variáveis locais" para exibir os dados de uma variável.

21.9 Carregamento de programa de usuário de PLC alterado

Caso seja alterado algo nos dados do projeto de usuário de PLC, carregue os novos dados do projeto no PLC.

No carregamento dos dados de projeto as classes de dados são gravadas e carregadas no PLC.

Pré-requisito

Verificar se o PLC se encontra em estado de Stop.

Indicação

PLC em estado Run

Verifique se o PLC está em estado Run, verifique a indicação apropriada e apresentada nas softkeys "Carregar em Stop" e "Carregar em Run".

Com "Carregar em STOP" o PLC vai para o estaod de Stop, o projeto é armazenado e carregado na CPU.

Com "Carregar em Run" continua o carregamento e o projeto é carregado no PLC. Mesmo assim, apenas a classe de dados é carregada, que foram realmente alteradas, por exemplo, como regra a classe de dados individuais.

Procedimento

1. A ferramenta Ladder add-on está aberta.
   Os dados de projeto foram alterados.

2. Pressione a softkey "PLC Stop", quando o PLC se encontra em estado Run.

3. Pressione a Softkey "Carregar na CPU", para iniciar o carregamento.
   As classes de dados são carregadas.

4. Quando um projeto de PLC é carregado, pressione a softkey "PLC Start", para alterar o PLC para o estado de Run.

21.10 Exibir a tabela de variáveis locais

Permite exibir a tabela de variáveis locais de um bloco INT.

As informações a seguir estão contidas na tabela.

Nome	Atribuição livre.
Tipo de variável	Seleção: • IN • IN_OUT • OUT • TEMP
Tipo de dados	Seleção: • BOOL • BYTE • WORD • INT • DWORD • DINT • REAL
Comentário	Atribuição livre.

Procedimento

1. A representação do diagrama ladder (LAD) está aberta.

...

2. Pressione a softkey "Bloco de programa".

3. Pressione a softkey "Variáveis locais".
   A janela "variáveis locais" é aberta e são listadas as variáveis criadas.

21.11 Criação de novo bloco

Para realizadar alterações nos programas de usuário do PLC, criar blocos INT.

Nome	INT _100, INT_101 Para nomear os blocos INT é levado em consideração o número do campo de seleção "Número do programa inferior".
Autor	Máximo permitido de 48 caracteres.
Número da subrotina	100, 101
Classe de dados	Individual
Comentário	Máximo permitido de 100 linhas e 4096 caracteres.

Indicação

Nível de acesso

É possível que um bloco novo seja protegido ao acesso.

Procedimento

1. O diagrama de contatos (LAD) é aberto.

...

2.ª Pressione a softkey "Bloco de programa", para abrir a lista de blocos de programas.

3. Pressione a softkey "Adicionar".
   É aberta a janela "Características".

4. Digite o nome do autor, número do bloco INT e comentário quando necessário.
   A classe de dados do bloco é fixada.

5. Pressione a softkey "OK", para o bloco ser aceito à lista.

21.12 Editar características do bloco

É possível editar o título, autor e comentário dos blocos INT.

Indicação

Não podem ser alterados o nome do bloco, o número de subrotina e a classificação da classe de dados.

Procedimento

1. O diagrama de contatos é aberto.

2.ª Selecione o bloco em questão e pressione a softkey "Bloco de programa".

3. Pressione a softkey "Características".
   É aberta a janela "Características".

21.13 Inserir e editar rede

É possível criar nova rede e inserir operações (operações booleanas, atribuições, etc) após a posição escolhida do cursor.

Apenas redes vazias podem ser editadas. Redes, que já contém instruções, podem apenas ser apagadas.

Uma única linha é editável por rede para simplificação. No máximo 3 colunas podem ser criadas por rede.

Coluna	Operação	
Coluna 1	• Contato fechado • Contato aberto	-| |- -|/|-
Coluna 2 (opcional)	NOT Flanco de subida Flanco de descida Atribuição Definir Reset	-|NOT|- -|P|- -|N|- -( ) -(S) -(R)
Coluna 3 (apenas é possível, quando não está indicado nenhuma atribuição, set ou reset na coluna 2)	Atribuição Definir Reset	-( ) -(S) -(R)

Indicação

"E" lógico (contato serial) e "OU" lógico (contato paralelo) são possíveis.

As conexões de bit existentes consistem em uma ou várias operações lógicas e a atribuição em uma saída/memória.

Movimente o cursor com a seta para esquerda, selecione o tipo de atribuição ou operação lógica. À direita de uma atribuição não pode haver nenhuma outra operação lógica. Uma rede deve em princípio ser fechada com uma atribuição.

Literatura

Informações para programação de PLC encontra-se na literatura:

Manual de operação das funções básicas; PLC para SINUMERIK 828D (P4)

Procedimento

1. Foi selecionada uma rotina INT100 ou INT101.

2.ª Pressione a softkey "Editar".

3. Posicione o cursor em uma rede.

4. Pressione a softkey "Inserir rede".

- OU -

Pressione a tecla <INSERT>.

Há um cursor na "Rede X", é inserida atrás desta rede uma nova rede vazia.

5. Posicione o cursor no elemento desejado abaixo do título da rede e pressione a softkey "Inserir operação".

   É aberta a janela "Inserir operação".

6. Selecione ou acrescente a operação booleana desejada (Aberto, ou fechado) e pressione a softkey "OK".

7. Pressione a softkey "Inserir Operandos".

8. Coloque a ligação ou o comando e pressione a tecla <INPUT> para concluir.

9. Posicione a operação que deseja apagar e pressione a softkey "Apagar operação".

   - OU -

Posicione o cursor no título da rede, que deseja-se e pressione a softkey "Apagar rede".

- OU -

Pressione a tecla <DEL>.

São apagados, a rede incluindo todas as conexões e operandos ou as operações selecionadas.

21.14 Editar características da network

Possibilita a edição características de networks de blocos INT.

Título e comentário da network

O título pode ter no máximo 3 linhas e 128 caracteres. O comentário pode no máximo ter 100 linhas e 4096 caracteres.

Procedimento

1. O diagrama de contatos (LAD) é aberto.

2. Selecione com a tecla do cursor a network que deseja editar.

3. Pressione a tecla <SELECT>.
   A janela "Título de network/Comentário" é aberta e o título é apresentado e eventualmente mostra-se também o comentário atribuído da network selecionada.

5. Pressione a softkey "Alterar".
   Os campos se tornam editáveis.

6. Altere a informação e pressione a Softkey "OK" para aceitar os dados do programa de usuário.

21.15 Apresentação e edição da tabela de simbólicos

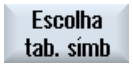
É possível exibir as tabelas de símbolos utilizadas, obter uma visão geral dos operandos globais existentes no projeto e edita-los.

Para cada entrada é exibido um nome, um endereço e, se necessário, um comentário.

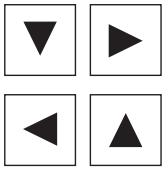
Procedimento

1. A Ladder add-on tool está aberta.

2. Pressione as softkeys "Tabela de símbolos" e "Seleção tabela de símbolos".
   É exibida a lista com as entradas da tabela de símbolos.



3. Selecione a tabela desejada e pressione a softkey "Abrir".
   Os campos de exibição se tornam editáveis.



4. Com ajuda da tecla de cursor, selecione a entrada desejada e o campo a ser alterado.

5. Digite o novo valor para o qual será alterado.
   -OU-

   Pressione a softkey "Adicionar linha" para adicionar uma linha vazia após uma entrada selecionada.
   -OU-

   Pressione a softkey "Apagar linha" para excluir a entrada selecionada da lista.
   -OU-
   Digite um novo valor no campo selecionado.

6. Pressione a softkey "OK", para confirmar a ação.

21.16 Inserir/Apagar tabela de simbólicos

Pode-se criar ou alterar uma tabela de simbólicos de usuário. Nenhuma outra tabela utilizada pode ser apagada.

Indicação

Apagar tabela de simbólico

A softkey "Apagar" é disponível somente quando uma tabela de simbólicos de usuário é selecionada.

Procedimento

1. A tabela de simbólicos é aberta.

2. Pressione a softkey "Seleção tabela símbol.".
   A janela "Seleção tabela símbol." foi aberta.

3. Posicionar o cursor no local desejado e pressionar a softkey "Seleção tabela símbol.".
   A janela "Criar tabela de simbólicos" foi aberta.

4 Forneça os nomes simbólicos e pressione a softkey "OK".
Uma tabela de simbólicos de usuário nova é inserida na linha de posição do cursor.

- OU -

Selecione a tabela de simbólico e pressione a softkey "Alterar tabela de simbólico", quando desejar alterar as características da tabela.

5. Posicione o cursor na tabela de simbólicos, que deseja-se e pressione a softkey "Apagar"

21.17 Busca de operandos

Por exemplo, com a utilização da função de busca permite que em um programa de PLC muito extenso se chegue rapidamente ao local onde deseja-se alterar.

Delimitar busca

- "Janela 1" / "Janela 2" , "Tabela de simbólicos"
  Em "Ir para" pula-se direto para a rede desejada.
- "Referência cruzada"
  Em "Ir para" pula-se direto para a linha desejada.

Pré-requisito

Janela 1/Janela 2, a tabela de simbólicos, ou a lista de referência cruzada está aberta.

Procedimento

1. Pressione a softkey "Localizar".
   É aberta uma nova barra de softkeys vertical. Ao mesmo tempo abre-se a janela "Localizar / Ir para".

2. Selecione no primeiro campo de entrada "Busca de operando", quando desejar procurar um operando, e digite a palavra para a busca no campo "Localizar".

3. Selecione a área de localização (por exemplo: Busca completa).

4. Selecione a entrada "Nesta unidade de programa" ou "Em todas as unidades de programa", quando deseja limitar a busca à "Janela 1" ou "Janela 2" ou à tabela de simbólicos.

5. Pressione a softkey "OK" para iniciar a busca.
   Ao encontrar operando procurado, a linha correspondente é marcada.

Pressione a softkey "Continuar busca", quando o operando encontrado durante a busca não corresponder ao elemento desejado.

- OU -

Pressione a softkey "Cancelar" para cancelar a localização.

Outras opções de localização

1. Pressione a softkey "Ir ao início", para pular para o início do diagrama de contatos na janela 1, ou janela 2 ou na lista (referência cruzada, tabela de simbólicos).

2. Pressione a softkey "Ir ao final", para pular para o final do diagrama de contatos na janela 1, ou janela 2 ou na lista (referência cruzada, tabela de simbólicos).

21.18 Indicação da tabela de informações de simbólicos da network

Na janela "Tabela de informação sobre os símbolos da rede" são exibidos todos os identificadores simbólicos utilizados na rede selecionada.

As informações a seguir são listadas:

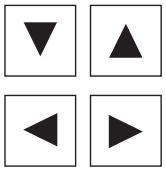
- Nomes
- Endereços absolutos
- Comentários

Para redes, que não contenham símbolos globais, a tabela de informações sobre símbolos permanece vazia.

Procedimento

1. A representação do diagrama ladder (LAD) está aberta.

2. Selecione a rede desejada e pressione a softkey "Info símbolos".
   A janela "Tabela de informações sobre os símbolos da rede" é exibida.



3. Com ajuda da tecla de cursor é possível movimentar-se dentro da tabela.

21.19 Exibir/Cancelar nível de proteção

No Programming Tool PLC 828 existe a possibilidade de proteger as unidades de organização do programa (POU) com uma senha. Isto impede que outros usuários tenham acesso à essa parte do programa. Desta forma, ela se torna invisível para os outros usuários e é codificada no carregamento.

Um um POU protegido por senha é identificado por um cadeado na visão geral dos blocos e no diagrama ladder.

Procedimento

1. A representação do diagrama ladder (LAD) está aberta.

2 Na visão geral, selecione a unidade de organização de programa correspondente (POU) e pressione a softkey "Bloco de programa".

3. Pressione a softkey "Proteção".
   É aberta a janela "Proteção".

Remover a proteção

4. Insira a senha.
   - "Proteção para este bloco de programa é mantida" está ativo:
     É possível editar ou excluir o bloco. A proteção é reativada quando o programa de usuário de PLC é carregado no PLC.
   - "Proteção para este bloco de programa é mantida" está desativado:
     A proteção do bloco está removida de maneira permanente. O programa de usuário de PLC não estará protegido após ser carregado no PLC.

Definir a proteção

5. Insira a senha desejada na primeira linha "Insira a senha" e a repita novamente na segunda linha.
6. Ative a caixa de seleção "Proteger todos os blocos de programa como esta senha", caso deseje proteger todos os blocos do programa de usuário.

   Nota:

   Os blocos de programa que já estão protegidos por uma senha não serão influenciados por esta ação.

4. Pressione a softkey "Aplicar".

21.20 Exibição de referência cruzada

Na lista de referência cruzada permite a exibição de todos os operandos do projeto de usuário de PLC e sua aplicação.

A partir desta lista podemos verificar em quais redes utiliza-se uma entrada, saída, memória, etc.

A lista de referência cruzada contém as seguintes informações:

- Bloco
- Endereço na rede
- Contexto (Comandos-ID)

Endereço absoluto e simbólico

Pode-se selecionar entre as entradas em endereço simbólico ou absoluto.

Elementos para os quais não existe simbólico, são automaticamente indicados com os valores absolutos.

Bloco de programa no diagrama de contatos aberto

É possível retirar da referência cruzada o local onde o operando está sendo utilizado no programa. O bloco correspondente é aberto na janela 1 ou na janela 2 e o cursor é posicionado no elemento correspondente.

Localizar

Através de uma busca específica pode-se chegar direto ao local, que deseja-se verificar:

- Busca de operando
- Pular para a linha procurada

Procedimento

1. A ferramenta Ladder add-on está aberta.

2. Pressione a softkey "Referência cruzada".
   A lista de referência cruzada é aberta e os operandos são indicados de acordo com os valores absolutos.

3. Pressione a softkey "Endereço Simbólico". Simbólico".
   A lista de operandos é indicada de acordo com os endereços simbólicos.

4. Para voltar à exibição de endereço absoluto, pressione a softkey "Endereço absoluto".

5. Selecione a referência cruzada desejada e pressione a softkey "Abrir na janela 1" ou "Abrir na janela 2".
   O diagrama de contatos é aberto e o operando selecionado é marcado.

6. Pressione a softkey "Localizar".
   A janela "Localizar / Ir para" é aberta.

7. Selecione "Localizar operando" ou "Ir para", para conseguir o elemento procurado ou a linha desejada e selecione o comando de busca (por exemplo, Localizar acima).

8. Pressione a softkey "OK" para iniciar a busca.

9. Encontrado o elemento correspondente à busca, caso este não seja o local desejado, pressione a softkey "Continuar busca" para ir à próxima entrada referente ao termo de busca.

Apêndice

A

A.1 Viste geral da documentação 840D sl/828D

Documentação geral

Folheto de publicidade
– SINUMERIK 840D sl
– SINUMERIK 828D
– SINUMERIK 828D BASIC T

Catálogo NC 62
SINUMERIK 840D sl
Tipo 1B

Catálogo NC 82
SINUMERIK 828D
BASIC T/BASIC M
SINAMICS S120 Combi
Motores 1FK7 e 1PH8

Catálogo PM 21
SIMOTION,
SINAMICS S120
e motores para
Máquinas de produção

Instrução de projeto
Diretriz de construção
EMV

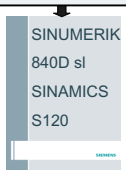
Manual do
sistema
Ctrl Energy

Documentação do usuário

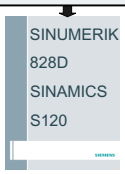
Manual de operação
– Universal
- Torneamento
- Fresamento

Manual de programação
- Fundamentos
- Preparação do trabalho
- Ciclos de medição

Manual de programação
– Torneamento ISO
- Fresamento ISO



Manual de
diagnósticos



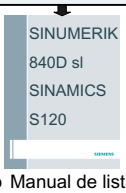
Manual de
diagnósticos

Documentação do fabricante e assistência técnica

Manual do aparelho
– NCU
– Componentes de operação e interconexão

Manual do aparelho
Manual de colocação em operação
Manual de assistência técnica

Manual colocação operação
– CNC: NCK, PLC, Acionamento
– Software base e Software de operação



Manual de listas
- Dados de máquina
- Sinais de interface
- Variáveis

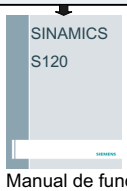
Manual de listas
- Dados de máquina
- Sinais de interface
- Parâmetros
- Variáveis

Manual do sistema
Roteiro para projeto de máquinas

Documentação do fabricante e assistência técnica

Manual de funções
- Funções básicas
- Funções de expansão
– Funções especiais
– Ações síncronas
– ISO-Dialetos

Manual de funções
Gerenciamento de ferramentas



Manual de funções
Funções de acionamento

Manual de funções
Safety Integrated

Manual de funções
Safety Integrated

Info / Treinamento

Documentação de treinamento
– Fresamento fácil com ShopMill
– Torneamento fácil com ShopTurn

Manual
Ferramentaria e
Construção de Moldes

Documentação eletrônica

DOConCD

My Documentation Manager

Industry Mall

Índice

A

Abrir
  Arquivo DXF, 152
  Programa, 277
Acesso remoto
  ajustar, 333
  permitir, 335
Ações sincronizadas
  Exibição do estado, 147
Agregados adicionais
  Primeira colocação em funcionamento, 373
Ajuda online
  sensitivo de contexto, 53
Ajuda online sensitiva de contexto, 53
Ajustes
  Listas de ferramentas, 269
  para a operação automática, 150
  para a operação manual, 109
  Teach, 344
  Vista de vários canais, 229
Ajustes de ponto zero
  carregar na memória, 313
  salvar, 311
Alarmes
  classificar, 322
  exibir, 319
Arquivo
  carregar arquivo no gerenciador de programas, 309
  carregar dos dados de sistema, 310
  criar nos dados de sistema, 306
  Formato de fita perfurada, 305
  gerar no gerenciador de programas, 305
Arquivo DXF
  abrir, 152
  fechar, 152
  limpar, 152
  Ponto de referência, 156
  Tolerância, 156

Á

Área de operação
  alternar, 38

B

Bloco
  Localizar, 119
  procurar - Ponto de interrupção, 121
Bloco a bloco
  aproximado (SB1), 113
  fino (SB3), 113
Bloco de cálculo (SB2), 113
Bloco de programa
  apagar, 131
  atual, 38, 114
  copiar e colar, 131
  localizar, 129
  marcar, 131
  renumerar, 133
Blocos agrupados de programa, 133
Blocos básicos, 114
Blocos de programa
  renumerar, 132
Blocos suprimidos, 125
Botão de liberação, 348

C

Calcular a posição do retificador - CYCLE435
  programação externa, 192
Calibração do eixo de rotação
  Eixo B, 219
Caracteres especiais, 19
Carregar na memória
  Dados de preparação, 313
Chamada de contorno - CYCLE62
  Função, 187
  Parâmetros, 188
Chamada EXTCALL, 302
Colocação em funcionamento Inicial
  Easy Extend, 373
Completar
  Interface de operação, 374
Comutação
  Canal, 62
  Sistema de coordenadas, 63
  Unidade de medida, 64
Comutação de canais, 62
Confirmação do usuário, 59

Construção de moldes
Funções G, 145
Consumo de energia
exibir, 355
medir, 357
Contador de peças, 148
Contra fuso, 93
Contraponto, 93
Controle do programa
Efeitos, 124
Copiar
Diretório, 291
Programa, 291
Correção da soma de desgaste, 253
Correção de programas, 116
Criação
Bloco agrupado de programa, 133
Peça de trabalho, 281
Programa em código G, 282
Criar
Diálogo do usuário, 375
Diretório, 280
Diretório NC em unidade local, 275
Lista de programa, 286
Lista de tarefas, 285
Programa de retífica, 283
qualquer arquivo, 284
Ctrl Energy
Análise de energia, 355
Curvas de medição salvas, 359
Funções, 355
Medir consumo de energia, 357
Perfis de economia de energia, 360
CYCLE4071
programação externa, 194
CYCLE4072
programação externa, 195
CYCLE4073
programação externa, 198
CYCLE4074
programação externa, 200
CYCLE4075
programação externa, 203
CYCLE4077
programação externa, 205
CYCLE4078
programação externa, 208
CYCLE4079
programação externa, 210
CYCLE435 - Calcular a posição do retificador
programação externa, 192
CYCLE495 - Perfilamento
programação externa, 188
CYCLE62 - Chamada de contorno
Função, 187

D

Dados de avanço
Janela de valores reais, 37
Dados de ferramenta
carregar na memória, 313
Janela de valores reais, 36
salvar, 311
Dados de preparação
carregar na memória, 313
salvar, 311
Dados do fuso
Janela de valores reais, 37
Dados do mandril do fuso
Especificação de dimensões de mandril, 92
Parâmetros, 94
Definição de valores reais, (Veja em Definição de deslocamentos de ponto zero)
Deletar
Diretório, 293
Programa, 293
Desenho sincronizado, 161
Alteração do gráfico, 165
antes da usinagem, 163
Vistas, 164
Desgaste, 253
Desgaste de ferramenta, 252
Desligamento, 57
Deslocamento aproximado e deslocamento fino, 68
Deslocamento básico, 68
Deslocamentos de ponto zero
apagar, 76
Correções de assento, 72
definir, 65
Deslocamento de ponto zero ajustável, 71
DPZ ativo, 69
Excluir, 75
Exibição de detalhes, 73
Grinding Frames, 72
Visão geral, 67, 70
Diagnóstico do PLC
Ladder add-on tool, 383
Diagnóstico remoto, 333
finalizar, 336
requisitar, 336
Diálogo do usuário
criar, 375

Dicionário
importar, 48
Dimensão do mandril, 92
Diretório
Copiar, 291
criar, 280
deletar, 293
Inserir, 291
marcar, 290
Propriedades, 294
selecionar, 290
Diretório NC
criar em unidades locais, 275
Dispositivo
ativar, (Vide Easy Extend)
ativar/desativar, (Vide Easy Extend)
DRF (deslocamento de manivela eletrônica), 125
DRY (avanço de teste), 124
DXF-Leitor, 152

E

Easy Extend, 371
Ativar dispositivo, 371
Ativar/desativar dispositivo, 372
Colocação em funcionamento Inicial, 373
Easy Message, 363
Ajustes, 369
entrar em operação, 364
Log-in/Log-out de usuário, 368
Editor
chamar, 128
EES
Configurar unidades, 296
Eixo B
Calibração do eixo de rotação, 219
Eixos
deslocar, 107
incrementos fixos, 107
incrementos variáveis, 108
posicionamento direto, 109
referenciar, 58
reposicionar, 117
Executar
Programa, 279
Exibição de valores reais, 35
Exibir
Consumo de energia, 355
Nível do programa, 116

F

Ferramenta
Alterar tipo, 269
apagar, 243
carregar, 244
descarregar, 244
Detalhes, 265
dimensões, 234
Medição, 242
mudar de posição, 259
Reativação, 254
Formato binário, 305
Funções auxiliares
Funções H, 146
Funções M, 146
Funções G
exibição de todos os grupos G, 144
exibição grupos G selecionados, 142
Fuso principal, 92

G

GCC (conversor de código G), 125
Gerenciador de programas, 271
Localização de diretórios e arquivos, 288
Gerenciamento de ferramentas, 231
Classificação de listas, 261
Filtragem de listas, 261
Gerenciamento de magazine, 232
Grupos de modos de operação, 62

H

Handheld Terminal 8, 347
High Speed Cutting, 145
HT 8
Botão de liberação, 348
Menu de usuário, 351
Teclado virtual, 352
Teclas de deslocamento, 349
Touch Panel, 353
Visão geral, 347

I

IME
Caracteres chineses, 44
Caracteres coreanos, 49

Indicação de estado, 32
Informações específicas de máquina
salvar, 329
Informações HSC, 145
Inserir
Diretórios, 291
Programa, 291
Interface de operação
completar, 374

L

Ladder Viewer, 383
Ligação, 57
Ligação de porta-códigos, 246
Limite da área de trabalho
Definir, 90
Limite da rotação do fuso, 91
Lista de desgaste de ferramentas
abrir, 251
Lista de ferramentas, 236
Lista de programa
criar, 286
Lista de tarefas
criar, 285
Lista do magazine, 256
Listas de ferramentas
Ajustes, 269
Localização de blocos
Indicação do destino de busca, 121
Interrupção de programa, 121
Modo, 122
Parâmetro de destino de busca, 122
Utilizar, 118
Localizar
no gerenciador de programas, 288
Registro de Logbook, 333
Logbook
Vista geral, 330
Logbook (livro de registos)
Apagar entradas, 331
Logbook (livro de registros)
Apontamento de registro, 332
Edição de dados de endereço, 331
emitir/exportar, 329
exibir, 331
Localização de registro, 333

M

Magazine
posicionamento, 258
Manivela eletrônica
atribuir, 96
Marcar
Diretório, 290
Programa, 290
MDA
Apagar programa, 101
Carregar programa, 99
Executar o programa, 100
Salvar um programa, 99
Medição
Ferramenta, 242
Ponto zero da peça de trabalho, 88
Medição de ferramenta
Retífica cilíndrica, 77
Retífica plana, 82
Mensagem SMS, 363
Protocolo, 369
Mensagens
classificar, 322
exibir, 319
Modelo da máquina, 221
Modelos
criar, 287
Locais de armazenamento, 287
Modo de localização, 122
Modo de operação
alternar, 38
AUTO, 61
JOG, 60, 103
MDA, 61
REPOS, 61
TEACH IN, 61
Modo manual, 103
Ajustes, 109
Deslocamento de eixos, 107
MRD (Measuring Result Display), 125

N

Níveis de proteção
Softkeys, 51
Nível do programa
exibir, 116

Novo contorno
Função - Fresa, 177
Parâmetro - Fresagem, 178
Número de edição, 237
Número de edição definitivo
definidos, 237
Número de ferramenta gêmea, 236
Número Duplo, (Veja em Número de ferramenta gêmea)

P

Painéis de operação, 18
Painel de comando da máquina
Elementos de operação, 28
Parada programada 1, 124
Parada programada 2, 124
Parâmetro da ferramenta, 234
Parâmetros
calcular, 40
especificar, 40
modificar, 40
Parâmetros R, 136
Peça de trabalho
criar, 281
Perfilamento - CYCLE495
programação externa, 188
Perfis de economia de energia, 360
Ponto de interrupção
Aproximação, 121
Ponto zero
Arquivo DXF, 156
Ponto zero da peça de trabalho
medição automática, 89
Medição manual, 89
Prevenção de colisão, 221
Primeira colocação em funcionamento
Agregados adicionais, 373
Programa
abrir, 277
Copiar, 291
criação com suporte para ciclos, 172
deletar, 293
executar, 279
fechar, 277
Inserir, 291
marcar, 290
Propriedades, 294
selecionar, 290
Visualização prévia, 289
Programa de retífica
criar, 283
Diretório do programa, 273
Programa em código G
criar, 282
Programas
corrigir, 116
editar, 128
gerenciar, 271
Localização de um ponto no programa, 129
Renumeração de blocos, 133
selecionar, 112
Substituição de textos, 130
teach (aprender), 337
testar, 113
Propriedades
Diretório, 294
Programa, 294
Protocolo de alarmes
classificar, 322
exibir, 321
PRT (sem movimento de eixos), 124

Q

Qualquer arquivo
criar, 284
Quantidade de peças, 253

R

Realocação
Ferramenta, 259
Reativação
Ferramenta, 254
Referência, 58
Reposicionamento, 117
Retífica cilíndrica
Medição de ferramenta, 77
Retífica plana
Medição de ferramenta, 82
RG0 (avanço rápido reduzido), 124
Run MyScreens, 374

S

Salvamento
Dados de preparação, 311
Salvar
Dados - através do sistema de dados, 306

Dados - no gerenciador de programas, 305
Dados de preparação, 311
SB (bloco a bloco), 125
SB1, 113
SB2, 113
SB3, 113
Screenshots
abrir, 323
Copiar, 323
criar, 323
Selecionar
Diretório, 290
Programa, 290
Selecionar camada, 152
Service Planer, 379
Sistema de coordenadas
comutação, 63
SKP (blocos suprimidos), 125
Submodo
REF POINT, 61

T

Tabela de símbolos, 397
Tarefa de manutenção
ajustar, 380
observar / executar, 379
Teach, 337
Ajustes, 344
Apagar blocos, 343
Avanço rápido G0, 341
Bloco de deslocamento G1, 341
Inserção de blocos, 340
Inserção de posição, 338
Modificação de blocos, 342
Modo de controle da trajetória, 339
Parâmetros, 339
Ponto intermediário do círculo CIP, 342
sequência geral, 337
Tipo de movimento, 339
Teclado virtual, 352
Telas de variáveis, 327
Tempo de processamento do programa, 148
Tipos de ferramenta, 233
Touch Panel
calibrar, 353

U

Unidade
configurar, 296
Unidade de medida
comutação, 64
USB
unidade de leitura lógica, 295
Usinagem
cancelar, 112
iniciar, 111
parar, 111

V

Variáveis de usuário, 135
ativar, 141
definir, 141
GUD de canal, 138
GUD global, 137, 141
localizar, 141
LUD local, 139
Parâmetros R, 136
PUD de programa, 140
Variáveis de usuário globais, 137
Variáveis NC/PLC
exibir, 324
modificar, 325
Vida útil, 253
Visão transformada, 269
Visão transformada pelo adaptador, 269
Vista de vários canais, 225
Ajustes, 229
Área de operação "Máquina", 225
Visualização prévia
Programa, 289